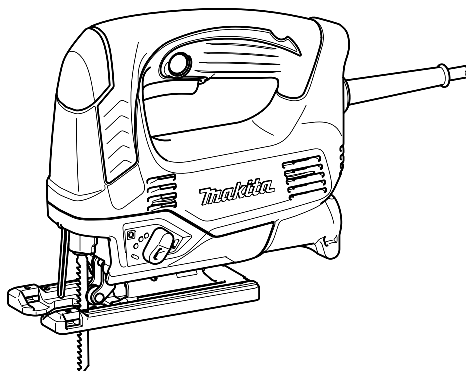
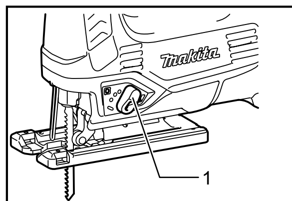


GB	Jig Saw	INSTRUCTION MANUAL
UA	Лобзик	ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ
PL	Wyrzynarka z podcinaniem	INSTRUKCJA OBSŁUGI
RO	Ferăstrău pendular	MANUAL DE INSTRUCȚIUNI
DE	Stichsäge	BEDIENUNGSANLEITUNG
HU	Szúrófűrész	HASZNÁLATI KÉZIKÖNYV
SK	Lupienková píla	NÁVOD NA OBSLUHU
CZ	Elektronická přímočará pila s předkyvem	NÁVOD K OBSLUZE

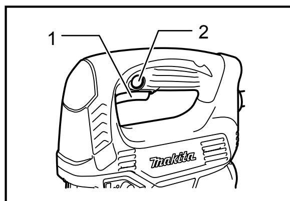
JV0600



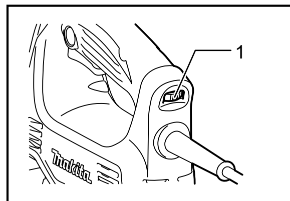




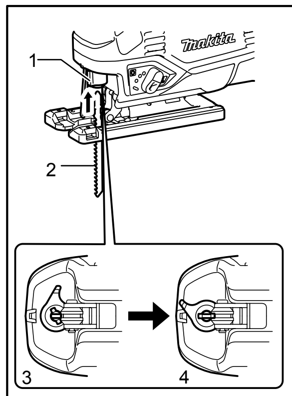
1 011956



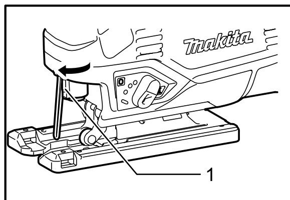
2 011957



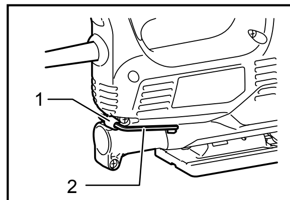
3 011958



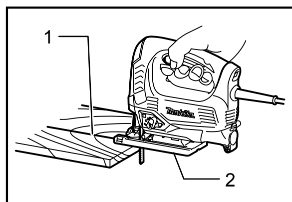
4 011959



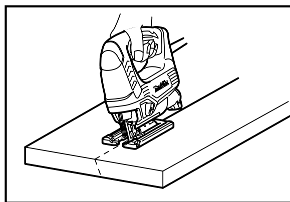
5 012053



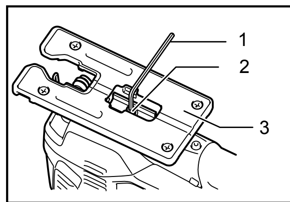
6 011960



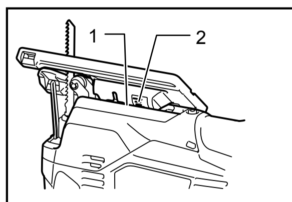
7 011961



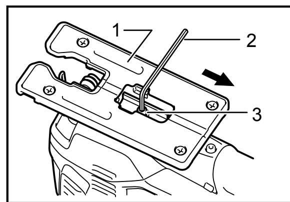
8 011962



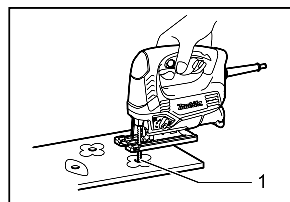
9 011963



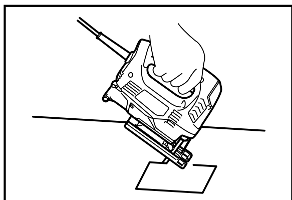
10 011964



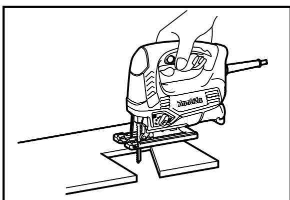
11 011965



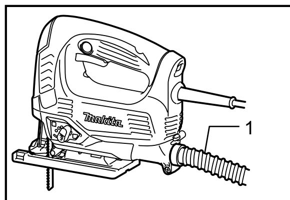
12 011966



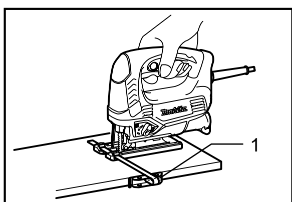
13 011967



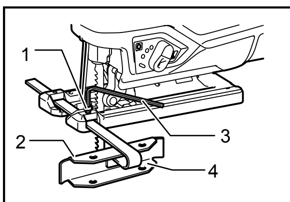
14 011968



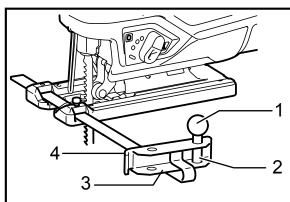
15 011969



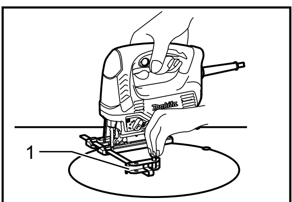
16 011970



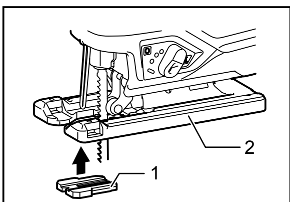
17 011971



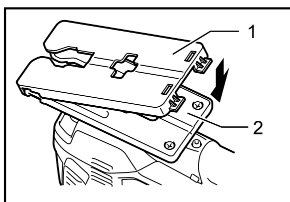
18 011972



19 011973



20 011974



21 011975

ENGLISH (Original instructions)

Explanation of general view

1-1. Cutting action changing lever
2-1. Switch trigger
2-2. Lock button
3-1. Speed adjusting dial
4-1. Blade holder
4-2. Blade
4-3. Fixed position
4-4. Released position
5-1. Blade clamp lever
6-1. Wrench holder
6-2. Hex wrench
7-1. Cutting line
7-2. Base
9-1. Hex wrench
9-2. Bolt
9-3. Base
10-1. Edge
10-2. Graduation
11-1. Base
11-2. Hex wrench
11-3. Bolt
12-1. Starting hole
15-1. Hose
16-1. Rip fence (Guide rule)
17-1. Bolt
17-2. Fence guide
17-3. Hex wrench
17-4. Rip fence (Guide rule)
18-1. Threaded knob
18-2. Pin
18-3. Rip fence (Guide rule)
18-4. Fence guide
19-1. Rip fence (Guide rule)
20-1. Anti-splintering device
20-2. Tool base
21-1. Cover plate
21-2. Tool base

SPECIFICATIONS

Model		JV0600
Length of stroke		23 mm
Blade type		B type
Max. cutting capacities	Wood	90 mm
	Mild steel	10 mm
Strokes per minute (min^{-1})		500 - 3,100
Overall length		236 mm
Net weight		2.4 kg
Safety class		⧈/II

• Due to our continuing programme of research and development, the specifications herein are subject to change without notice.
• Specifications may differ from country to country.
• Weight according to EPTA-Procedure 01/2003

ENE019-1

Intended use

The tool is intended for the sawing of wood, plastic and metal materials. As a result of the extensive accessory and saw blade program, the tool can be used for many purposes and is very well suited for curved or circular cuts.

ENF002-1

Power supply

The tool should be connected only to a power supply of the same voltage as indicated on the nameplate, and can only be operated on single-phase AC supply. They are double-insulated in accordance with European Standard and can, therefore, also be used from sockets without earth wire.

ENG905-1

Noise

The typical A-weighted noise level determined according to EN60745:

Sound pressure level (L_{pA}) : 85 dB(A)
Sound power level (L_{WA}) : 96 dB(A)
Uncertainty (K) : 3 dB(A)

Wear ear protection

ENG900-1

Vibration

The vibration total value (tri-axial vector sum) determined according to EN60745:

Work mode : cutting boards
Vibration emission ($a_{h,B}$) : 10.5 m/s^2
Uncertainty (K) : 1.5 m/s^2

Work mode : cutting sheet metal
Vibration emission ($a_{h,M}$) : 5.5 m/s^2
Uncertainty (K) : 1.5 m/s^2

ENG901-1

- The declared vibration emission value has been measured in accordance with the standard test method and may be used for comparing one tool with another.
- The declared vibration emission value may also be used in a preliminary assessment of exposure.

⚠WARNING:

- The vibration emission during actual use of the power tool can differ from the declared emission value depending on the ways in which the tool is used.

- Be sure to identify safety measures to protect the operator that are based on an estimation of exposure in the actual conditions of use (taking account of all parts of the operating cycle such as the times when the tool is switched off and when it is running idle in addition to the trigger time).

ENH101-15

For European countries only

EC Declaration of Conformity

We Makita Corporation as the responsible manufacturer declare that the following Makita machine(s):

Designation of Machine:
Jig Saw
Model No./ Type: JV0600
are of series production and

Conforms to the following European Directives:

2006/42/EC

And are manufactured in accordance with the following standards or standardised documents:

EN60745

The technical documentation is kept by our authorised representative in Europe who is:

Makita International Europe Ltd.
Michigan Drive, Tongwell,
Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, England

18.11.2010

000230

Tomoyasu Kato
Director
Makita Corporation
3-11-8, Sumiyoshi-cho,
Anjo, Aichi, 446-8502, JAPAN

GEA010-1

General Power Tool Safety Warnings

⚠ **WARNING Read all safety warnings and all instructions.** Failure to follow the warnings and instructions may result in electric shock, fire and/or serious injury.

Save all warnings and instructions for future reference.

GEB016-3

JIG SAW SAFETY WARNINGS

1. **Hold power tool by insulated gripping surfaces, when performing an operation where the cutting accessory may contact hidden wiring or its own cord.** Cutting accessory contacting a "live" wire may make exposed metal parts of the power tool "live" and could give the operator an electric shock.
2. **Use clamps or another practical way to secure and support the workpiece to a stable platform.** Holding the work by hand or against your body leaves it unstable and may lead to loss of control.
3. **Always use safety glasses or goggles. Ordinary eye or sun glasses are NOT safety glasses.**
4. **Avoid cutting nails. Inspect workpiece for any nails and remove them before operation.**
5. **Do not cut oversize workpiece.**
6. **Check for the proper clearance beyond the workpiece before cutting so that the blade will not strike the floor, workbench, etc.**
7. **Hold the tool firmly.**
8. **Make sure the blade is not contacting the workpiece before the switch is turned on.**
9. **Keep hands away from moving parts.**
10. **Do not leave the tool running. Operate the tool only when hand-held.**
11. **Always switch off and wait for the blade to come to a complete stop before removing the blade from the workpiece.**
12. **Do not touch the blade or the workpiece immediately after operation; they may be extremely hot and could burn your skin.**
13. **Do not operate the tool at no-load unnecessarily.**
14. **Some material contains chemicals which may be toxic. Take caution to prevent dust inhalation and skin contact. Follow material supplier safety data.**
15. **Always use the correct dust mask/respirator for the material and application you are working with.**

SAVE THESE INSTRUCTIONS.

⚠WARNING:

DO NOT let comfort or familiarity with product (gained from repeated use) replace strict adherence to safety rules for the subject product. MISUSE or failure to follow the safety rules stated in this instruction manual may cause serious personal injury.

FUNCTIONAL DESCRIPTION

⚠CAUTION:

- Always be sure that the tool is switched off and unplugged before adjusting or checking function on the tool.

Selecting the cutting action

Fig.1

This tool can be operated with an orbital or a straight line (up and down) cutting action. The orbital cutting action thrusts the blade forward on the cutting stroke and greatly increases cutting speed.

To change the cutting action, just turn the cutting action changing lever to the desired cutting action position. Refer to the table to select the appropriate cutting action.

Position	Cutting action	Applications
0	Straight line cutting action	For cutting mild steel, stainless steel and plastics.
		For clean cuts in wood and plywood.
I	Small orbit cutting action	For cutting mild steel, aluminum and hard wood.
II	Medium orbit cutting action	For cutting wood and plywood.
		For fast cutting in aluminum and mild steel.
III	Large orbit cutting action	For fast cutting in wood and plywood.

006582

Switch action

Fig.2

⚠CAUTION:

- Before plugging in the tool, always check to see that the switch trigger actuates properly and returns to the "OFF" position when released.
- Switch can be locked in "ON" position for ease of operator comfort during extended use. Apply caution when locking tool in "ON" position and maintain firm grasp on tool.

To start the tool, simply pull the switch trigger. Release the switch trigger to stop.

For continuous operation, pull the switch trigger and then push in the lock button.

To stop the tool from the locked position, pull the switch trigger fully, then release it.

Speed adjusting dial

Fig.3

The tool speed can be infinitely adjusted by turning the speed adjusting dial. Higher speed is obtained when the speed adjusting dial is turned in the direction of number 5; lower speed is obtained when it is turned in the direction of number 1.

Refer to the table to select the proper speed for the workpiece to be cut. However, the appropriate speed may differ with the type or thickness of the workpiece. In general, higher speeds will allow you to cut workpieces faster but the service life of the blade will be reduced.

Workpiece to be cut	Number on adjusting dial
Wood	4 - 5
Mild steel	3 - 5
Stainless steel	3 - 4
Aluminum	3 - 5
Plastics	1 - 4

006368

⚠CAUTION:

- The speed adjusting dial can be turned only as far as 5 and back to 1. Do not force it past 5 or 1, or the speed adjusting function may no longer work.

ASSEMBLY

⚠CAUTION:

- Always be sure that the tool is switched off and unplugged before carrying out any work on the tool.

Installing or removing saw blade

⚠CAUTION:

- Always clean out all chips or foreign matter adhering to the blade and/or blade holder. Failure to do so may cause insufficient tightening of the blade, resulting in a serious personal injury.
- Do not touch the blade or the workpiece immediately after operation; they may be extremely hot and could burn your skin.
- Use only B type blades. Using blades other than B type blades causes insufficient tightening of the blade, resulting in a serious personal injury.
- When you remove the saw blade, be careful not to hurt your fingers with the top of the blade or the tips of workpiece.

Fig.4

Fig.5

Before installing the blade, make sure that the blade clamp lever is in the released position.

To install the blade, insert the blade (teeth facing forward) into the blade holder until it latches. The lever moves to the fixed position by itself and the blade is locked. Pull the blade lightly to make sure that the blade does not fall off during operation.

⚠CAUTION:

- If the lever does not move to the fixed position by itself, the blade is not installed completely. Do not press the lever by hand to the fixed position. It may damage the tool. Make sure that the back edge of the blade fits into the roller.

To remove the blade, push the lever forward as far as it will go. This allows the blade to be released.

Hex wrench storage

Fig.6

When not in use, store the hex wrench as shown in the figure to keep it from being lost.

OPERATION

⚠CAUTION:

- Always hold the base flush with the workpiece. Failure to do so may cause blade breakage, resulting in a serious injury.
- Advance the tool very slowly when cutting curves or scrolling. Forcing the tool may cause a slanted cutting surface and blade breakage.
- Hold the tool firmly with one hand on the main handle when performing the tool. If necessary, the front part of the tool may be supported by the other hand.

Turn the tool on without the blade making any contact and wait until the blade attains full speed.

Fig.7

Then rest the base flat on the workpiece and gently move the tool forward along the previously marked cutting line.

Bevel cutting

Fig.8

⚠CAUTION:

- Always be sure that the tool is switched off and unplugged before tilting the base.

With the base tilted, you can make bevel cuts at any angle between 0° and 45° (left or right).

Fig.9

Loosen the bolt on the back of the base with the hex wrench. Move the base so that the bolt is positioned in the center of the cross-shaped slot in the base.

Fig.10

Tilt the base until the desired bevel angle is obtained. The edge of the housing indicates the bevel angle by graduations. Then tighten the bolt to secure the base.

Front flush cuts

Fig.11

Loosen the bolt on the back of the base with the hex wrench and slide the base all the way back. Then tighten the bolt to secure the base.

Cutouts

Cutouts can be made with either of two methods A or B.

A) Boring a starting hole

Fig.12

For internal cutouts without a lead-in cut from an edge, pre-drill a starting hole 12 mm or more in diameter. Insert the blade into this hole to start your cut.

B) Plunge cutting

Fig.13

You need not bore a starting hole or make a lead-in cut if you carefully do as follows.

(1) Tilt the tool up on the front edge of the base with the blade point positioned just above the workpiece surface.

(2) Apply pressure to the tool so that the front edge of the base will not move when you switch on the tool and gently lower the back end of the tool slowly.

(3) As the blade pierces the workpiece, slowly lower the base of the tool down onto the workpiece surface.

(4) Complete the cut in the normal manner.

Finishing edges

Fig.14

To trim edges or make dimensional adjustments, run the blade lightly along the cut edges.

Metal cutting

Always use a suitable coolant (cutting oil) when cutting metal. Failure to do so will cause significant blade wear. The underside of the workpiece can be greased instead of using a coolant.

Dust extraction

Fig.15

Clean cutting operations can be performed by connecting this tool to a Makita vacuum cleaner. Insert the hose of the vacuum cleaner into the hole at the rear of the tool.

Rip fence (Optional accessory)

⚠CAUTION:

- Always be sure that the tool is switched off and unplugged before installing or removing accessories.

1. Straight cuts

Fig.16

When repeatedly cutting widths of 160 mm or less, use of the rip fence will assure, clean, straight cuts.

Fig.17

To install, insert the rip fence into the rectangular hole on the side of the base with the fence guide facing down. Slide the rip fence to the desired cutting width position, then tighten the bolt to secure it.

2. Circular cuts

When cutting circles or arcs of 170 mm or less in radius, install the rip fence as follows.

Fig.18

Insert the rip fence into the rectangular hole on the side of the base with the fence guide facing up. Insert the circular guide pin through either of the two holes on the fence guide. Screw the threaded

knob onto the pin to secure the pin.

Fig.19

Now slide the rip fence to the desired cutting radius, and tighten the bolt to secure it in place. Then move the base all the way forward.

NOTE:

- Always use blades No. B-17, B-18, B-26 or B-27 when cutting circles or arcs.

Anti-splintering device (Optional accessory)

Fig.20

For splinter-free cuts, the anti-splintering device can be used. To install the anti-splintering device, move the tool base all the way forward and fit it from the back of tool base. When you use the cover plate, install the anti-splintering device onto the cover plate.

⚠CAUTION:

- The anti-splintering device cannot be used when making bevel cuts.

Cover plate (Optional accessory)

Fig.21

Use the cover plate when cutting decorative veneers, plastics, etc. It protects sensitive or delicate surfaces from damage. Fit it on the back of the tool base.

MAINTENANCE

⚠CAUTION:

- Always be sure that the tool is switched off and unplugged before attempting to perform inspection or maintenance.
- Never use gasoline, benzine, thinner, alcohol or the like. Discoloration, deformation or cracks may result.

To maintain product SAFETY and RELIABILITY, repairs, carbon brush inspection and replacement, any other maintenance or adjustment should be performed by Makita Authorized Service Centers, always using Makita replacement parts.

OPTIONAL ACCESSORIES

⚠CAUTION:

- These accessories or attachments are recommended for use with your Makita tool specified in this manual. The use of any other accessories or attachments might present a risk of injury to persons. Only use accessory or attachment for its stated purpose.

If you need any assistance for more details regarding these accessories, ask your local Makita Service Center.

- Jig saw blades
- Hex wrench 3
- Rip fence (guide rule) set
- Anti-splintering device
- Hose (For vacuum cleaner)
- Cover plate

NOTE:

- Some items in the list may be included in the tool package as standard accessories. They may differ from country to country.

УКРАЇНСЬКА (Оригінальні інструкції)

Пояснення до загального виду

1-1. Важіль заміни різання
2-1. Кнопка вимикача
2-2. Фіксатор
3-1. Диск регулювання швидкості
4-1. Тримач полотна
4-2. Полотно
4-3. Фіксоване положення
4-4. Розблоковане положення
5-1. Важіль затиску полотна
6-1. Тримач ключа
6-2. Шестигранний ключ
7-1. Лінія різання
7-2. Основа
9-1. Шестигранний ключ
9-2. Болт
9-3. Основа
10-1. Кромка
10-2. Градуювання
11-1. Основа
11-2. Шестигранний ключ
11-3. Болт
12-1. Початковий отвір
15-1. Шланг
16-1. Напрямна планка (реєстрова мітка)
17-1. Болт
17-2. Напрямна лінійки
17-3. Шестигранний ключ
17-4. Напрямна планка (реєстрова мітка)
18-1. Кругла рукоятка з внутрішнім різьбленням
18-2. Штифт
18-3. Напрямна планка (реєстрова мітка)
18-4. Напрямна лінійки
19-1. Напрямна планка (реєстрова мітка)
20-1. Пристрій проти розщеплення
20-2. Основа інструмента
21-1. Кришка
21-2. Основа інструмента

ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель		JV0600
Довжина ходу		23 мм
Тип полотна		Тип B
Макс. ріжуча спроможність	Деревина	90 мм
	М'яка сталь	10 мм
Швидкість ланцюга за хвилину (хв.$^{-1}$)		500 - 3100
Загальна довжина		236 мм
Чиста вага		2,4 кг
Клас безпеки		⧈/II

• Через те, що ми не припиняємо програми досліджень і розвитку, наведені тут технічні характеристики можуть бути змінені без попередження.

• У різних країнах технічні характеристики можуть бути різними.

• Вага відповідно до EPTA-Procedure 01/2003

ENE019-1

Призначення

Інструмент призначено для різання деревини, пластмаси та металу. Через те що інструмент має широкий вибір програм застосування пильного диску та допоміжних приналежностей, він є багатофункціональним та краще над усе підходить до кутового або кругового різання.

ENF002-1

Джерело живлення

Інструмент можна підключати лише до джерела струму, що має напругу, зазначену в табличці з заводськими характеристиками, і він може працювати лише від однофазного джерела перемінного струму. Інструмент має подвійну ізоляцію згідно з європейським стандартом і, отже, може підключатися до розеток без клеми заземлення.

ENG905-1

Шум

Рівень шуму за шкалою A у типовому виконанні, визначений відповідно до EN60745:

Рівень звукового тиску (L_{pA}): 85 дБ(A)
Рівень акустичної потужності (L_{WA}): 96 дБ(A)
Похибка (K) : 3 дБ(A)

Користуйтеся засобами захисту слуху

ENG900-1

Вібрація

Загальна величина вібрації (сума трьох векторів) визначена згідно з EN60745:

Режим роботи: пиляння дощок
Вібрація ($a_{год,B}$): 10,5 м/с^2
Похибка (K): 1,5 м/с^2

Режим роботи: різання листового металу
Вібрація ($a_{год,M}$): 5,5 м/с^2
Похибка (K): 1,5 м/с^2

ENG901-1

- Заявлене значення вібрації було виміряно у відповідності до стандартних методів тестування та може використовуватися для порівняння одного інструмента з іншим.
- Заявлене значення вібрації може також використовуватися для попередньої оцінки впливу.

⚠**УВАГА:**

- Залежно від умов використання вібрація під час фактичної роботи інструмента може відрізнятися від заявленого значення вібрації.
- Забезпечте належні запобіжні заходи для захисту оператора, що відповідатимуть умовам використання інструмента (слід брати до уваги всі складові робочого циклу, такі як час, коли інструмент вимкнено та коли він починає працювати на холостому ході під час запуску).

ENH101-15

Тільки для країн Європи

Декларація про відповідність стандартам ЄС

Наша компанія, Makita Corporation, як відповідальний виробник, наголошує на тому, що обладнання Makita:

Позначення обладнання:

Лобзик

№ моделі/ тип: JV0600

є серійним виробництвом та

Відповідає таким Європейським Директивам:

2006/42/EC

Та вироблені у відповідності до таких стандартів та стандартизованих документів:

EN60745

Технічна документація знаходиться у нашого уповноваженого представника в Європі, а саме:

Makita International Europe Ltd.
Michigan Drive, Tongwell,
Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, Англія

18.11.2010

000230

Tomoyasu Kato
Директор
Makita Corporation
3-11-8, Sumiyoshi-cho,
Anjo, Aichi, 446-8502, ЯПОНІЯ

GEA010-1

Застереження стосовно техніки безпеки при роботі з електроприладами

⚠ **УВАГА! Прочитайте усі застереження стосовно техніки безпеки та всі інструкції.** Недотримання даних застережень та інструкцій може призвести до ураження струмом та виникнення пожежі та/або серйозних травм.

Збережіть усі інструкції з техніки безпеки та експлуатації на майбутнє.

GEB016-3

ПОПЕРЕДЖЕННЯ ПРО НЕБЕЗПЕКУ ПІД ЧАС ВИКОРИСТАННЯ ЛОБЗИКА

1. **Тримайте електроприлад за ізольовані поверхні держака під час виконання дії, за якої він може зачепити схована електропроводку або власний шнур.** Торкання ріжучим приладом струмоведучої проводки може призвести до передання напруги до оголених металевих частин інструмента та ураженню оператора електричним струмом.
2. **За допомогою скоб або інших затискних пристроїв слід закріпити та обперти деталь до стійкої платформи.** Утримання деталі руками або тілом не фіксує деталі та може призвести до втрати контролю.
3. **Слід завжди одягати захисні окуляри або лінзи. Звичайні окуляри або темні окулярі для захисту від сонця НЕ Є захисними окулярами.**
4. **Слід уникати різання цвяхів. Перед початком роботи огляньте та заберіть усі цвяхи з деталі.**
5. **Не слід різати занадто великі деталі.**
6. **Перед початком різання обов'язково перевірте, щоб нижче деталі був належний зазор для того, щоб полотно не вдарялося о підлогу, верстат і т.д.**
7. **Міцно тримайте інструмент.**
8. **Перевірте, щоб диск не торкався деталі до його увімкнення.**
9. **Тримай руки на відстані від рухомих частин.**
10. **Не залишайте інструмент працюючим. Працюйте з інструментом тільки тоді, коли тримаєте його в руках.**
11. **Обов'язково після вимкнення інструменту заждіть доки полотно не зупиниться повністю, та лише тоді знімайте його з деталі.**

12. **Не торкайся полотна або деталі одразу після різання, вони можуть бути дуже гарячими та призвести до опіку шкіри.**
13. **Не слід дуже довго залишати інструмент працювати на холостому ході**
14. **Деякі матеріали мають у своєму складі токсичні хімічні речовини. Будьте уважні, щоб запобігти вдихання пилу та контактів зі шкірою. Дотримуйтеся правил техніки безпеки виробника матеріалу .**
15. **Завжди використовуйте пилозахисну маску/респіратор що відповідають області застосування та матеріалу, що ви обробляєте.**

ЗБЕРІГАЙТЕ ЦІ ВКАЗІВКИ.

⚠УВАГА:

НІКОЛИ НЕ СЛІД втрачати пильності та розслаблюватися під час користування виробом (що приходить при частому використанні); слід завжди строго дотримуватися правил безпеки під час використання цього пристрою. НЕНАЛЕЖНЕ ВИКОРИСТАННЯ або недотримання правил безпеки, викладених в цьому документі, може призвести до серйозних травм.

ІНСТРУКЦІЯ З ВИКОРИСТАННЯ

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Перед регулюванням та перевіркою справності інструменту, переконайтеся в тому, що він вимкнений та відключений від мережі.

Вибір режиму різання

Fig.1

Цей інструмент має можливість роботи в режимі кругового різання або прямолінійного (вгору та вниз) різання В режимі кругового різання полотно підштовхується по ходу різання та значно збільшується швидкість різання.

Для того, щоб змінити режим різання, слід тільки повернути важіль заміни різання в бажане положення режиму різання. Для того щоб обрати відповідний режим різання див. таблицю.

Положення	Різання	Використання
0	Різання за прямою лінією	Для різання м'якої сталі, нержавіючої сталі та пластмаси
		Для чистого різання деревини та фанери
I	Кругове різання з малою амплітудою	Для різання м'якої сталі, алюмінію та деревини твердої породи
II	Кругове різання з середньою амплітудою	для різання деревини та фанери
		Для швидкого різання алюмінію та м'якої сталі
III	Кругове різання з великою амплітудою	Для швидкого різання деревини та фанери

006582

Дія вимикача.

Fig.2

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Перед вмиканням інструменту у мережу обов'язково перевірте, чи кнопка вимикача нормально спрацьовує і після відпускання повертається в положення "вимкнено".
- Перемикач може бути заблокований в увімкненому положенні для зручності оператора протягом тривалого використання. Блокуючи інструмент в увімкненому положенні слід бути обережним і міцно тримати інструмент.

Щоб включити інструмент, просто натисніть кнопку вимикача. Щоб зупинити - відпустіть кнопку вимикача.

Для довготривалої роботи натисніть кнопку вимикача, після чого натисніть кнопку фіксатора.

Щоб зупинити інструмент із зафіксованим вимикачем, натисніть кнопку вимикача до кінця і відпустіть її.

Диск регулювання швидкості

Fig.3

Швидкість роботи інструмента можна відрегулювати за допомогою диска регулювання швидкості. Більшу швидкість можна встановити, повернувши диск регулювання швидкості у напрямку цифри 5; меншу швидкість – повернувши його у напрямку цифри 1.

Для того, щоб обрати належну швидкість для деталі, що різатиметься - див. таблицю. Однак, відповідна швидкість можу бути різною в залежності від типу та товщини деталі. Взагалі, вищі швидкості обертання дають можливість швидше різати деталі, але термін служби полотна буде коротшим.

Деталь яка буде різатися	Номер на регулюючому диску
Деревина	4 - 5
М'яка сталь	3 - 5
Нержавіюча сталь	3 - 4
Алюміній	3 - 5
Пластмаса	1 - 4

006368

⚠**ОБЕРЕЖНО:**

- Диск регулювання швидкості можна повертати тільки від 1 до 5 та назад. Не намагайтесь повернути його силою за межу 1 або 5, бо це може зламати функцію регулювання.

КОМПЛЕКТУВАННЯ

⚠**ОБЕРЕЖНО:**

- Перед тим, як зайнятись комплектуванням інструменту, переконайтеся в тому, що він вимкнений та відключений від мережі.

Встановлення та зняття полотна пили

⚠**ОБЕРЕЖНО:**

- Завжди здійснюйте чистку леза та/або тримача леза від стружки або сторонніх речовин Невиконання цієї умови може призвести до недостатнього затягування полотна, що може спричинити серйозні травми.
- Не торкайтесь полотна або деталі оголеними руками одразу після різання, вони можужть бути дуже гарячими та призвести до опіку шкіри.
- Можна використовувати тільки полотна типу "B". Використання полотен не типу "B" призводить до недостатнього затягування полотна, що в свою чергу може призвести до серйозних поранень.
- Знімаючи полотно пилки, будьте уважними, щоб не поранити пальці о верх полотна, або гострі кромки деталі.

Fig.4

Fig.5

Перед встановленням полотна переконайтеся, що затискний важіль полотна знаходиться у відпущеному положенні.

Щоб встановити полотно, вставте його (зубцями вперед) у тримач полотна, поки воно не зафіксується. Важіль самостійно перейде у позицію фіксації, а інструмент заблокується. Злегка потягніть полотно, щоб переконатися у тому, що воно триматиметься міцно під час експлуатації.

⚠**ОБЕРЕЖНО:**

- Якщо важіль самостійно не переходить у позицію фіксації, полотно встановлене не повністю. Не намагайтеся власноруч перевести важіль у позицію фіксації. Це може пошкодити інструмент. Переконайтеся, що гладка сторона полотна увійшла в ролик.

Щоб зняти полотно, пересуньте важіль вперед до упору. Це дозволить вивільнити полотно.

Зберігання шестигранного ключа

Fig.6

Коли шестигранний ключ не використовується, щоб він не загубився, його слід зберігати як показано на малюнку.

ЗАСТОСУВАННЯ

⚠**ОБЕРЕЖНО:**

- Основа повинна бути завжди на однаковому рівні з деталлю. Невиконання цієї умови може призвести до поломки полотна та серйозної травми.
- Під час різання кривизн або завитків переміщуйте інструмент дуже повільно. Не застосовуйте силу при роботі з інструментом, це може призвести до нерівних поверхонь та пошкодження полотна.
- Міцно тримайте інструмент однією рукою за головну ручку під час роботи. Якщо необхідно, то передню частину можна притримувати рукою.

Увімкніть інструмент та заждіть, доки полотно набере повної швидкості, не торкаючись полотном будь-якого предмета.

Fig.7

Потім щільно спираючись основою на деталь повільно переміщуйте інструмент уперед, додержуючись попередньо нанесеної лінії різання.

Різання під кутом

Fig.8

⚠**ОБЕРЕЖНО:**

- Перед встановленням основи під кутом завжди перевіряйте, щоб інструмент був вимкнений так відключений від мережі.

Після встановлення основи під кутом можна виконувати косі зрізи під кутом 0° та 45° (ліворуч або праворуч).

Fig.9
Відпустіть болт позаду основи за допомогою шестигранного ключа. Переміщуйте основу доки болт не розташується у центрі хрестоподібного пазу основи.

Fig.10
Нахиляйте основу, доки не буде встановлений бажаний кут скосу. Край корпусу вказує на кут скосу градуюванням. Потім затягніть болт, щоб закріпити основу.

Переднє різання заподлицьо

Fig.11
Відпустіть болт позаду основи за допомогою шестигранного ключа та вставте основу до упору назад. Потім затягніть болт, щоб закріпити основу.

Вирізи

Вирізи виконуються будь-яким із двох способів A або B.

A) Свердління початкового отвору

Fig.12
Для внутрішніх вирізів, якщо немає вводу з краю, необхідно попередньо просвердлити початковий отвір діаметром 12 мм або більше Вставте полотно в цей отвір та починайте різання.

B) Глибоке різання

Fig.13
Необхідно просвердлити початковий отвір або надріз, дотримуючись приведених нижче рекомендацій.

(1) Поверніть інструмент догори з переднього краю основи, при цьому вістря леза повинно бути розташовано трохи вище робочої поверхні.
(2) Докладіть зусилля до інструменту таким чином, щоб передній край основи не рухався при увімкненні інструменту, та повільно опускайте задній край інструменту.
(3) Як тільки полотно простромить деталь, повільно опускайте основу інструмента на робочу поверхню.
(4) Виконуйте різання звичайним способом.

Оброблення кромок

Fig.14
Для того, щоб обробити або підрівняти кромки, проведіть полотно ледве торкаючись відрізаних кромок.

Різання по металу

Під час різання металу завжди застосовуйте відповідний охолоджувач (охолоджувальне мастило). Невиконання цієї умови може спричинити до значного зношення полотна. Замість застосування охолоджувача можна змазати деталь знизу.

Відведення пилу

Fig.15
Виконання робіт з різання можна здійснювати з більшою чистотою, підключивши цей інструмент до пилососа Makita. Вставте шланг пилососа в отвір в задній частині інструмента.

Напрямна планка (опція)

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Завжди перевіряйте, щоб інструмент був вимкнений та відключений від мережі перед встановленням або зняттям додаткової приналежності.

1. Прямі зрізи

Fig.16
Якщо Ви неодноразово застосовуєте ширину різання 160 мм або менше, користуйтесь напрямною планкою, яка забезпечить чистоту та прямолінійність різання.

Fig.17
Для того, щоб встановити напрямну планку, вставте її в прямокутний отвір з боку основи, при цьому напрямна планки повинна бути звернена вниз. Встановіть напрямну планку в бажане положення ширини різання, потім затягніть болт, щоб закріпити її.

2. Кільцеві зрізи

При різанні кругів або арок радіусом 170 мм або менш, напрямну планку слід встановлювати, дотримуючись приведеного нижче способу:

Fig.18
Вставте напрямну планку в прямокутний отвір з боку основи, при цьому напрямна планки повинна бути звернена догори. Вставте шпильку кільцевої напрямної в будь-який з двох отворів на напрямній планки. Закріпіть шпильку, загвинтивши на неї круглу рукоятку з внутрішнім різьбленням.

Fig.19
Тепер встановіть напрямну планку в бажане положення радіусу різання, та затягніть болт, щоб закріпити її в робочому положенні. Потім переміщуйте основу вперед до упору.

ПРИМІТКА:

- Завжди користуйтесь полотнами № B-17, B-18, B-26 або B-27 при різанні кругів або арок.

Пристрій проти розщеплення (додаткова приналежність)

Fig.20
Пристрій проти розщеплення може застосовуватись, щоб уникнути розколювання під час різання. Для того, щоб встановити пристрій проти розщеплення, рухайте основу інструмента вперед до упору та

вставте його в основу інструмента позаду. Якщо ви застосовуєте плоску кришку, пристрій проти розщеплення встановлюється на плоску кришку.

⚠**ОБЕРЕЖНО:**

- Пристрій проти розщеплення не можна застосовувати, якщо ви виконуєте косий зріз.

Плоска кришка (додаткове приладдя)

Fig.21

Під час різання стругано́ї шпони, пластмаси використовуйте плоску кришку. Вона захищає чутливу або тонку поверхню від пошкодження. Вставте її позаду основи інструменту.

ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ

⚠**ОБЕРЕЖНО:**

- Перед тим, як оглянути інструмент, або виконати ремонт, переконайтеся, що він вимкнений та відключений від мережі.
- Ніколи не використовуйте газолін, бензин, розріджувач, спирт та подібні речовини. Їх використання може призвести до зміни кольору, деформації та появи тріщин.

Для того, щоб підтримувати БЕЗПЕКУ та НАДІЙНІСТЬ, ремонт, огляд та заміну вугільних щіток, будь-яке інше технічне обслуговування або регулювання мають виконувати уповноважені центри обслуговування "Макіта", де використовуються лише стандартні запчастини "Макіта".

ДОДАТКОВЕ ПРИЛАДДЯ

⚠**ОБЕРЕЖНО:**

- Це оснащення або приладдя рекомендовано для використання з інструментами "Макіта", що описані в інструкції з експлуатації. Використання якогось іншого оснащення або приладдя може спричинити травмування. Оснащення або приладдя слід використовувати лише за призначенням.

У разі необхідності, отримати допомогу в більш детальному ознайомленні з оснащенням звертайтесь до місцевого Сервісного центру "Макіта".

- Полотна лобзика
- Шестигранний ключ 3
- Напрямна планка (реєстрова мітка) комплект
- Пристрій проти розщеплення
- Шланг (для пилососу)
- Плоска кришка

ПРИМІТКА:

- Деякі елементи списку можуть входити до комплекту інструмента як стандартне приладдя. Вони можуть відрізнятися залежно від країни.

POLSKI (Oryginalna instrukcja)

Objaśnienia do widoku ogólnego

1-1. Dźwignia zmiany funkcji cięcia
2-1. Spust przełącznika
2-2. Przycisk blokujący
3-1. Pokrętło regulacji prędkości
4-1. Uchwyt ostrza
4-2. Brzeszczot
4-3. Pozycja mocowania
4-4. Pozycja zwolniona
5-1. Dźwignia zacisku brzeszczotu
6-1. Uchwyt klucza
6-2. Klucz sześciokątny
7-1. Linia cięcia
7-2. Podstawa
9-1. Klucz sześciokątny
9-2. Śruba
9-3. Podstawa
10-1. Krawędź
10-2. Skala
11-1. Podstawa
11-2. Klucz sześciokątny
11-3. Śruba
12-1. Otwór początkowy
15-1. Wąż
16-1. Prowadnica wzdłużna
17-1. Śruba
17-2. Prowadnica
17-3. Klucz sześciokątny
17-4. Prowadnica wzdłużna
18-1. Pokrętło z gwintem
18-2. Sworzeń
18-3. Prowadnica wzdłużna
18-4. Prowadnica
19-1. Prowadnica wzdłużna
20-1. Urządzenie chroniące przed rozszczepem
20-2. Podstawa narzędzia
21-1. Pokrywa
21-2. Podstawa narzędzia

SPECYFIAKCJE

Model		JV0600
Długość skoku		23 mm
Typ brzeszczotu		Typ B
Maks. głębokość cięcia	Drewno	90 mm
	Stal miękka	10 mm
Liczba oscylacji na minutę (min^{-1})		500 - 3 100
Długość całkowita		236 mm
Ciężar netto		2,4 kg
Klasa bezpieczeństwa		⧈/II

- W związku ze stale prowadzonym przez naszą firmę programem badawczo-rozwojowym, niniejsze specyfikacje mogą ulec zmianom bez wcześniejszego powiadomienia.
- Specyfikacje mogą różnić się w zależności od kraju.
- Waga obliczona zgodnie z procedurą EPTA 01/2003

ENE019-1

Przeznaczenie

Narzędzie przeznaczone jest do cięcia drewna, tworzyw sztucznych i materiałów metalowych. Dzięki rozbudowanemu programowi osprzętu i tarczy, narzędzie może być używane do wielu zastosowań i doskonale nadaje się do cięć zakrzywionych lub okrągłych.

ENF002-1

Zasilanie

Elektronarzędzie może być podłączane jedynie do zasilania o takim samym napięciu jakie określa tabliczka znamionowa i może być uruchamiane wyłącznie przy zasilaniu jednofazowym prądem zmiennym. Przewody są podwójnie izolowane zgodnie z Normami Europejskimi i dlatego mogą być podłączone do gniazdek bez przewodu uziemiającego.

ENG905-1

Poziom hałasu i drgań

Typowy równoważny poziom dźwięku A określony w oparciu o EN60745:

Poziom ciśnienia akustycznego (L_{pA}): 85 dB(A)
Poziom mocy akustycznej (L_{WA}): 96 dB(A)
Niepewność (K): 3 dB(A)

Należy stosować ochraniacze na uszy

ENG900-1

Drgania

Całkowita wartość poziomu drgań (suma wektorów w 3 osiach) określona zgodnie z normą EN60745:

Tryb pracy: cięcie płyt
Emisja drgań ($a_{h,B}$): 10,5 m/s^2
Niepewność (K) : 1,5 m/s^2

Tryb pracy: cięcie blachy metalowej
Emisja drgań ($a_{h,M}$): 5,5 m/s^2
Niepewność (K) : 1,5 m/s^2

ENG901-1

- Deklarowana wartość wytwarzanych drgań została zmierzona zgodnie ze standardową metodą testową i można ją wykorzystać do porównywania narzędzi.
- Deklarowaną wartość wytwarzanych drgań można także wykorzystać we wstępnej ocenie narażenia.

⚠**OSTRZEŻENIE:**

- Drgania wytwarzane podczas rzeczywistego użytkowania elektronarzędzia mogą się różnić od wartości deklarowanej, w zależności od sposobu jego użytkowania.
- W oparciu o szacowane narażenie w rzeczywistych warunkach użytkowania należy określić środki bezpieczeństwa w celu ochrony operatora (uwzględniając wszystkie elementy cyklu działania, tj. czas, kiedy narzędzie jest wyłączone i kiedy pracuje na biegu jałowym, a także czas, kiedy jest włączone).

ENH101-15

Dotyczy tylko krajów europejskich

Deklaracja zgodności UE

Niniejszym firma Makita Corporation jako odpowiedzialny producent oświadcza, iż opisywane urządzenie marki Makita:

Opis maszyny:
Wyrzynarka z podcinaniem
Model nr/ Typ: JV0600
jest produkowane seryjnie oraz
jest zgodne z wymogami określonymi w następujących dyrektywach europejskich:

2006/42/EC

Jest produkowane zgodnie z następującymi normami lub dokumentami normalizacyjnymi:

EN60745

Dokumentacja techniczna przechowywana jest przez naszego autoryzowanego przedstawiciela na Europę, którym jest:

Makita International Europe Ltd.
Michigan Drive, Tongwell,
Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, Anglia

18.11.2010

000230

Tomoyasu Kato
Dyrektor
Makita Corporation
3-11-8, Sumiyoshi-cho,
Anjo, Aichi, 446-8502, JAPONIA

GEA010-1

Ogólne zasady bezpieczeństwa obsługi elektronarzędzi

⚠ **OSTRZEŻENIE Przeczytaj wszystkie ostrzeżenia i instrukcje.** Nie przestrzeganie ich może prowadzić do porażeń prądem, pożarów i/lub poważnych obrażeń ciała.

Wszystkie ostrzeżenia i instrukcje należy zachować do późniejszego wykorzystania.

GEB016-3

OSTRZEŻENIA DOTYCZĄCE BEZPIECZNEJ EKSPLOATACJI WYRZYNARKI

1. **Gdy narzędzie tnące podczas pracy może zetknąć się z ukrytymi przewodami elektrycznymi bądź własnym przewodem zasilającym, należy trzymać urządzenie za izolowane uchwyty.** Przecięcie przewodu elektrycznego pod napięciem powoduje, że również odsłonięte elementy metalowe narzędzia znajdą się pod napięciem, grożąc porażeniem operatora prądem elektrycznym.
2. **Należy używać zacisków lub innych praktycznych sposobów mocowania obrabianego przedmiotu do stabilnej podstawy i jego podparcia.** Przytrzymywanie obrabianego przedmiotu ręką lub opieranie go o ciało nie gwarantuje stabilności i może prowadzić do utraty panowania.
3. **Należy zawsze używać okularów ochronnych lub gogli. Zwykłe okulary bądź okulary przeciwsłoneczne NIE są okularami ochronnymi.**
4. **Nie tnij gwoździ. Przed przystąpieniem do pracy należy skontrolować, czy obrabiany element nie zawiera gwoździ i ewentualnie je usunąć.**
5. **Nie wolno ciąć zbyt dużych przedmiotów.**
6. **Przed przystąpieniem do cięcia należy sprawdzić, czy za obrabianym elementem jest wystarczająco dużo wolnego miejsca, aby tarcza nie uderzała w podłogę, stół warsztatowy itp.**
7. **Trzymać narzędzie w sposób niezawodny.**
8. **Przed włączeniem urządzenia należy upewnić się, czy ostrze nie dotyka obrabianego elementu.**
9. **Nie zbliżać rąk do części ruchomych.**
10. **Nie pozostawiać załączonego elektronarzędzia. Można uruchomić elektronarzędzie tylko wtedy, gdy jest trzymane w rękach.**
11. **Przed wyjęciem wiertła należy wyłączyć narzędzie i odczekać aż tarcza całkowicie się zatrzyma.**
12. **Zaraz po zakończeniu pracy nie wolno dotykać tarczy ani obrabianego elementu. Mogą one być bardzo gorące, grożąc poparzeniem skóry.**
13. **Nie należy bez potrzeby uruchamiać narzędzia bez obciążenia.**
14. **Niektóre materiały zawierają substancje chemiczne, które mogą być toksyczne. Unikać wdychania i kontaktu ze skórą. Przestrzegać przepisów bezpieczeństwa podanych przez dostawcę materiałów.**

15. **Powinno się zawsze zakładać maskę lub respirator właściwy dla danego materiału bądź zastosowania.**

ZACHOWAĆ INSTRUKCJE.

⚠OSTRZEŻENIE:

NIE WOLNO pozwolić, aby wygoda lub rutyna (nabyta w wyniku wielokrotnego używania narzędzia) zastąpiły ścisłe przestrzeganie zasad bezpieczeństwa obsługi. NIEWŁAŚCIWE UŻYTKOWANIE narzędzia lub niestosowanie się do zasad bezpieczeństwa podanych w niniejszej instrukcji obsługi może prowadzić do poważnych obrażeń ciała.

OPIS DZIAŁANIA

⚠UWAGA:

- Przed rozpoczęciem regulacji i sprawdzania działania elektronarzędzia, należy upewnić się, czy jest ono wyłączone i nie podłączone do sieci.

Wybór funkcji cięcia

Rys.1

Narzędzie może być stosowane do cięcia wzdłuż okręgu lub w linii prostej (góra-dół). W przypadku cięcia wzdłuż okręgu ostrze wyrzucane jest do przodu, co znacznie zwiększa prędkość cięcia. W celu zmiany funkcji cięcia, należy przekręcić dźwignię zwalniającą do żądanej pozycji. Aby wybrać odpowiednią funkcję cięcia, należy zapoznać się z tabelą.

Pozycja	Funkcja cięcia	Zastosowania
0	Funkcja cięcia prostego	Do cięcia miękkiej stali, stali nierdzewnej i tworzyw sztucznych
		Do czystego cięcia drewna i sklejki
I	Funkcja cięcia z małą orbitą	Do cięcia miękkiej stali, aluminium i twardego drewna
II	Funkcja cięcia ze średnią orbitą	Do cięcia drewna i sklejki
		Do szybkiego cięcia aluminium i miękkiej stali
III	Funkcja cięcia z dużą orbitą	Do szybkiego cięcia drewna i sklejki

006582

Włączanie

Rys.2

⚠UWAGA:

- Przed podłączeniem elektronarzędzia do sieci zawsze sprawdzać czy spust włącznika działa poprawnie i wraca do pozycji "OFF" po zwolnieniu.
- W celu ułatwienia obsługi i dla wygody operatora podczas długotrwałej pracy z użyciem narzędzia, wyłącznik można zablokować w pozycji „ON" (WŁĄCZONY). Podczas pracy z blokadą wyłącznika w pozycji „ON" (WŁĄCZONY) należy zachować ostrożność i pewnie trzymać narzędzie.

W celu uruchomienia elektronarzędzia należy nacisnąć na spust przełącznika. Zwolnić spust przełącznika, aby wyłączyć elektronarzędzie.

Dla uruchomienia trybu pracy ciągłej, nacisnąć spust przełącznika, a następnie wcisnąć przycisk blokujący.

Do zatrzymania elektronarzędzia pracującego w trybie ciągłym, należy nacisnąć spust przełącznika do oporu, a następnie zwolnić go.

Pokrętło regulacji prędkości

Rys.3

Prędkość narzędzia można regulować bezstopniowo za pomocą pokrętła regulacji prędkości. Większą prędkość uzyskuje się, obracając pokrętło w kierunku pozycji 5, a mniejszą, obracając pokrętło w kierunku pozycji 1.
Zapoznaj się z tabelą i wybierz właściwą prędkość cięcia obrabianego elementu. Ta właściwa prędkość może jednak różnić się w zależności od rodzaju elementu i jego grubości. Generalnie większe prędkości pozwalają ciąć obrabiane elementy szybciej, ale wówczas skróceniu ulegnie okres użytkowania tarczy.

Cięty element	Numer na pokrętle regulacyjnym
Drewno	4 - 5
Stal miękka	3 - 5
Stal nierdzewna	3 - 4
Aluminium	3 - 5
Tworzywa sztuczne	1 - 4

006368

⚠UWAGA:

- Pokrętło regulacji prędkości można maksymalnie obrócić do pozycji 5 i z powrotem do pozycji 1. Nie wolno próbować obrócić go na siłę poza pozycję 5 lub 1, gdyż funkcja regulacji prędkości może przestać działać.

MONTAŻ

⚠UWAGA:

- Przed wykonywaniem jakichkolwiek czynności na elektronarzędziu należy upewnić się, czy jest ono wyłączone i nie podłączone do sieci.

Zakładanie lub zdejmowanie tarczy

⚠UWAGA:

- Należy zawsze oczyścić brzeszczot i/lub zacisk brzeszczotu z wiórów i innych zanieczyszczeń. Niestosowanie się do tej zasady może prowadzić do zbyt słabego dokręcenia brzeszczotu, a w rezultacie do poważnego wypadku.
- Zaraz po zakończeniu pracy nie wolno dotykać brzeszczotu ani ciętego elementu. Mogą one być bardzo gorące i dotknięcie grozi poparzeniem skóry.
- Należy używać tylko brzeszczotu typu B. Używanie brzeszczotów innych niż typ B może spowodować niewystarczające dokręcenie, a tym samym stwarzać ryzyko poważnych obrażeń.
- Przy wyjmowaniu brzeszczotu należy zachować ostrożność, aby się nie pokaleczyć ostrzem brzeszczotu lub ostrymi krawędziami przeciętego elementu.

Rys.4

Rys.5

Przed zamontowaniem brzeszczotu należy upewnić się, że dźwignia dociskowa brzeszczotu znajduje się w położeniu zwolnionym.
W celu zamontowania wsunąć brzeszczot (skierowany zębami do przodu) do uchwytu aż do zatrzaśnięcia go na miejscu. Dźwignia automatycznie przesunie się w położenie zamocowania, blokując brzeszczot. Lekko pociągnąć brzeszczot, aby upewnić się, że nie wypadnie on podczas pracy.

⚠UWAGA:

- Jeżeli dźwignia nie ustawi się automatycznie w położeniu zamocowania, brzeszczot jest nieprawidłowo zamocowany. Nie ustawiać ręcznie dźwigni w położeniu zamocowania. Może to prowadzić do uszkodzenia narzędzia. Należy upewnić się, że tylna krawędź brzeszczotu mieści się w rolce.

W celu wyjęcia brzeszczotu należy popchnąć dźwignię w kierunku do przodu do uzyskania maksymalnego położenia. Umożliwi to zwolnienie brzeszczotu.

Przechowywanie klucza sześciokątnego

Rys.6

Klucz sześciokątny, gdy nie jest używany, należy przechowywać zgodnie z rysunkiem, aby nie zapodział się.

DZIAŁANIE

⚠UWAGA:

- Zawsze należy trzymać podstawę płasko na elemencie obróbki. Niedostosowanie się do tej zasady może spowodować pęknięcie ostrza a w rezultacie doprowadzić do poważnych obrażeń ciała.
- Przy cięciu wzdłuż linii krzywych lub wyrzynania przesuwać urządzenie w kierunku cięcia. Nadmierne napieranie na urządzenie może spowodować powstanie krzywych cięć i pęknięcie ostrza.
- Podczas pracy z narzędziem należy chwycić mocno narzędzie jedną ręką za rękojeść główną. W razie potrzeby przednia część narzędzia może być podtrzymywana drugą ręką.

Włączyć narzędzie. Przed rozpoczęciem pracy z narzędziem odczekać, aż brzeszczot osiągnie swoją maksymalną prędkość obrotową.

Rys.7

Następnie przyłożyć podstawę płasko do obrabianego elementu i delikatnie przesuwać urządzenie do przodu wzdłuż uprzednio zaznaczonej linii cięcia.

Cięcie pod kątem

Rys.8

⚠**UWAGA:**

- Zawsze należy się upewnić, że urządzenie jest w stanie spoczynku oraz wyłączone zanim przechyli się podstawę.

Przy przechylonej podstawie można dokonywać cięć pod każdym kątem między 0° a 45° (w prawo lub w lewo).

Rys.9

Poluźnić sworzeń znajdujący się z tyłu podstawy za pomocą klucza sześciokątnego. Przesunąć podstawę, tak aby śruba znalazła się w centrum wlotu w kształcie krzyża znajdującego się w podstawie.

Rys.10

Przechylić podstawę aż do uzyskania żądanego kąta cięcia linii krzywych. Na brzegu obudowy znajduje się podziałka z kątami cięcia linii krzywych. Następnie dokręcić śrubę w celu umocowania podstawy.

Cięcie wzdłuż krawędzi

Rys.11

Poluźnić śrubę znajdującą się w tyle podstawy za pomocą klucza sześciokątnego i przesunąć podstawę całkowicie do tyłu. Następnie przykręć śrubę w celu umocowania podstawy.

Wycinanie kształtów

Kształty mogą być wycinane za pomocą metody A lub B.

A) Rozpoczynając od wywierconego otworu

Rys.12

W ceu wycinania kształtów bez przecinania brzegów materiału wywierć otwór początkowy o średnicy 12 mm lub większej. Włóż ostrze do otworu, aby rozpocząć cięcie.

B) Zagłębiając ostrze

Rys.13

Nie musisz wiercic otworu początkowego ani przecinać brzegu materiału, jeżeli wykonasz ostrożnie co następuje.

(1) Przechylić narzędzie do góry na czołowej krawędzi podstawy z końcem ostrza umieszczonym tuż nad powierzchnią przedmiotu obrabianego.
(2) Nciśnij na urządzenie, aby przedni brzeg podstawynie ruszał się kiedy włączysz urządzenie i delikatnie obniż tył urządzenia.
(3) Gdy ostrze będzie się zagłębiało w materiał, obniżaj powoli podstawę urządzenia w kierunku powierzchni wykańczanego materiału.
(4) Zakończ wycinanie w mormalny sposób.

Wykańczanie brzegów

Rys.14

Aby przyciąć brzegi lub wykonac dopasowanie, przesuń lekko ostrze wzdłuż przeciętych brzegów.

Cięcie metalu

Podczas cięcia metalu należy zawsze stosować odpowiedni środek chłodzący (olej do cięcia). Niestosowanie się do tej zasady spowoduje przedwczesne zużycie brzeszczotu. Zamiast stosowania cieczy chłodząco-smarującej, można nasmarować spód obrabianego przedmiotu.

Wyciąganie pyłu

Rys.15

Czyste cięcie można osiągnąć poprzez podłączenie narzędzia do odkurzacza firmy Makita. Włóż wąż odkurzacza do otworu z tyłu urządzenia.

Pręt prowadnicy (wyposażenie dodatkowe)

⚠**UWAGA:**

- Przed przystąpieniem do zakładania lub zdejmowania tarczy zawsze upewnij się, czy urządzenie jest wyłączone i odłączone od zasilania.

1. Cięcie proste

Rys.16

Przy wielokrotnym cięciu powierzchni o szerokości 160 mm lub mniejszej, należy stosować prowadnicę, aby zapewnić czyste i proste cięcia.

Rys.17

Aby ją zainstalować, należy umieścić prowadnicę w prostokątnym otworz znajdującym się z boku podstawy upewniając się, że prowadnica ustawiona jest kierunkiem w dół. Przesunąć prowadnicę wzdłużną do żądanej szerokości cięcia, następnie przymocować ją pewnie przykręcając śrubę.

2. Cięcie wzdłuż okręgu

Podczas wycinania okręgów lub łuków o promieniu do 170 mm, należy założyć prowadnicę w następujący sposób.

Rys.18

Umieścić pręt prowadnicy w prostokątnym otworze znajdującym się w boku podstawy upewniając się, że prowadnica ustawiona jest kierunkiem w dół. Umieścić szpilę prowadnicy do okręgów przez jeden z dwóch otworów znajdujących się w prowadnicy. Przykręcić pokrętło z gwintem do sworzenia, w celu jego pewniejszego umocowania.

Rys.19

Następnie przesunąć pręt prowadnicy do uzyskania żądanego promienia cięcia i przykręcić śrubę w celu pewniejszego umocowania prętu. Potem należy przesunąć całkowicie podstawę do przodu.

UWAGA:

- Zawsze należy stosować ostrza nr No. B-17, B-18, B-26 lub B-27 w przypadku cięcia okręgów i łuków.

Urządzenie chroniące przed rozszczepieniem (wyposażenie dodatkowe)

Rys.20
W celu cięcia bez rozszczepiania materiału, można użyć urządzenia chroniącego przed rozszczepieniem. Aby zainstalować urządzenie chroniące przed rozszczepieniem, należy przesunąć podstawę całkowicie do przodu orazprzymocować z tyłu podstawy urządzenia. Przy użyciu plastykowej pokrywy, należy zainstalować urządzenie chroniące przed rozszczepem na tę pokrywę.

⚠UWAGA:

- Urządzenie chroniące przed rozszczepieniem nie może być użyte do cięcia pod kątem.

Pokrywa przeciwpyłowa (wyposażenie dodatkowe)

Rys.21
Używać pokrywę przeciwpyłową podczas cięcia łuszczki ozdobnej, plastyków, itp. Pokrywa chroni powierzchnie delikatne oraz podatne na zniszczenia. Umieścić z tyłu podstawy urządzenia.

KONSERWACJA

⚠UWAGA:

- Przed wykonywaniem kontroli i konserwacji należy się zawsze upewnić, czy elektronarzędzie jest wyłączone i nie podłączone do sieci.
- Nie wolno używać benzyny, benzenu, rozpuszczalnika, alkoholu itp. Substancje takie mogą spowodować odbarwienia, odkształcenia lub pęknięcia.

Dla zachowania BEZPIECZEŃSTWA i NIEZAWODNOŚCI wyrobu, naprawy, wymiana szczotek węglowych oraz inne prace konserwacyjne i regulacyjne powinny być wykonywane przez Autoryzowane Centra Serwisowe Makita, wyłącznie przy użyciu części zamiennych Makita.

AKCESORIA OPCJONALNE

⚠UWAGA:

- Zaleca się stosowanie wymienionych akcesoriów i dodatków razem z elektronarzędziem Makita opisanym w niniejszej instrukcji. Stosowanie jakichkolwiek innych akcesoriów i dodatków może stanowić ryzyko uszkodzenia ciała. Stosować akcesoria i dodatki w celach wyłącznie zgodnych z ich przeznaczeniem.

W razie potrzeby, wszelkiej pomocy i szczegółowych informacji na temat niniejszych akcesoriów udzielą Państwu lokalne Centra Serwisowe Makita.

- Ostrza wyrzynarki bezprzewodowej.
- Klucz sześciokątny 3
- Prowadnica wzdłużna
- Urządzenie chroniące przed rozszczepem
- Wąż (Dla odkurzacza)
- Pokrywa

UWAGA:

- Niektóre pozycje znajdujące się na liście mogą być dołączone do pakietu narzędziowego jako akcesoria standardowe. Mogą to być różne pozycje, w zależności od kraju.

Explicitarea vederii de ansamblu

1-1. Pârghie de schimbare a modului de tăiere
2-1. Trăgaciul întrerupătorului
2-2. Buton de blocare
3-1. Rondelă de reglare a vitezei
4-1. Suportul pânzei
4-2. Pânză de ferăstrău
4-3. Poziție fixă
4-4. Poziție eliberată
5-1. Pârghie de strângere a pânzei
6-1. Suport de cheie
6-2. Cheie inbus
7-1. Linie de tăiere
7-2. Talpă
9-1. Cheie inbus
9-2. Bolț
9-3. Talpă
10-1. Muchie
10-2. Gradație
11-1. Talpă
11-2. Cheie inbus
11-3. Bolț
12-1. Gaură de pornire
15-1. Furtun
16-1. Rigla de ghidare
17-1. Bolț
17-2. Ghidajul riglei
17-3. Cheie inbus
17-4. Rigla de ghidare
18-1. Buton filetat
18-2. Ştift
18-3. Rigla de ghidare
18-4. Ghidajul riglei
19-1. Rigla de ghidare
20-1. Dispozitiv anti-aşchiere
20-2. Talpa maşinii
21-1. Placă de acoperire
21-2. Talpa maşinii

SPECIFICAȚII

Model		JV0600
Lungimea cursei		23 mm
Tipul pânzei		Tip B
Capacități maxime de tăiere	Lemn	90 mm
	Oțel moale	10 mm
Curse pe minut (min^{-1})		500 - 3.100
Lungime totală		236 mm
Greutate netă		2,4 kg
Clasa de siguranță		⧈/II

• Datorită programului nostru continuu de cercetare şi dezvoltare, caracteristicile pot fi modificate fără o notificare prealabilă.
• Specificațiile pot varia în funcție de țară.
• Greutatea este specificată confom procedurii EPTA-01/2003

ENE019-1

Destinația de utilizare

Maşina este destinată tăierii materialelor din lemn, plastic şi metal. Datorită gamei largi de accesorii şi pânze de ferăstrău, maşina poate fi utilizată în scopuri multiple şi este foarte adecvată pentru tăieri curbe sau circulare.

ENF002-1

Sursă de alimentare

Maşina se va alimenta de la o sursă de curent alternativ monofazat, cu tensiunea egală cu cea indicată pe plăcuța de identificare a maşinii. Având dublă izolație, conform cu Standardele Europene, se poate conecta la o priză de curent fără contacte de împământare.

ENG905-1

Emisie de zgomot

Nivelul de zgomot normal ponderat A determinat în conformitate cu EN60745:

Nivel de presiune acustică (L_{pA}): 85 dB(A)
Nivel putere sonoră (L_{WA}): 96 dB(A)
Eroare (K): 3 dB(A)

Purtați mijloace de protecție a auzului

ENG900-1

Vibrații

Valoarea totală a vibrațiilor (suma vectorilor tri-axiali) determinată conform EN60745:

Mod de lucru: tăierea plăcilor
Nivel de vibrații ($a_{h,B}$): 10,5 m/s^2
Incertitudine (K): 1,5 m/s^2

Mod de lucru: tăierea foilor de tablă
Nivel de vibrații ($a_{h,M}$): 5,5 m/s^2
Incertitudine (K): 1,5 m/s^2

ENG901-1

- Nivelul de vibrații declarat a fost măsurat în conformitate cu metoda de test standard şi poate fi utilizat pentru compararea unei unelte cu alta.
- Nivelul de vibrații declarat poate fi, de asemenea, utilizat într-o evaluare preliminară a expunerii.

⚠**AVERTISMENT:**

- Nivelul de vibrații în timpul utilizării reale a uneltei electrice poate diferi de valoarea nivelului declarat, în funcție de modul în care unealta este utilizată.
- Asigurați-vă că identificați măsurile de siguranță pentru a proteja operatorul, acestea fiind bazate pe

o estimare a expunerii în condiţii reale de utilizare (luând în considerare toate părţile ciclului de operare, precum timpii în care unealta a fost oprită, sau a funcţionat în gol, pe lângă timpul de declanşare).

ENH101-15

Numai pentru ţările europene

Declaraţie de conformitate CE

Noi, Makita Corporation ca producător responsabil, declarăm că următorul(oarele) utilaj(e):
Destinaţia utilajului:
Ferăstrău pendular
Modelul nr. / Tipul: JV0600
este în producţie de serie şi
Este în conformitate cu următoarele directive europene:
2006/42/EC
Şi este fabricat în conformitate cu următoarele standarde sau documente standardizate:
EN60745
Documentaţiile tehnice sunt păstrate de reprezentantul nostru autorizat în Europa care este:
Makita International Europe Ltd.
Michigan Drive, Tongwell,
Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, Anglia

18.11.2010

000230

Tomoyasu Kato
Director
Makita Corporation
3-11-8, Sumiyoshi-cho,
Anjo, Aichi, 446-8502, JAPONIA

GEA010-1

Avertismente generale de siguranţă pentru unelte electrice

⚠ **AVERTIZARE Citiţi toate avertizările de siguranţă şi toate instrucţiunile.** Nerespectarea acestor avertizări şi instrucţiuni poate avea ca rezultat electrocutarea, incendiul şi/sau rănirea gravă.

Păstraţi toate avertismentele şi instrucţiunile pentru consultări ulterioare.

GEB016-3

AVERTISMENTE PRIVIND SIGURANŢA PENTRU FERĂSTRĂU MECANIC PENTRU METALE

1. **Apucaţi maşina de suprafeţele izolate, atunci când efectuaţi o operaţiune în cadrul căreia accesoriul de tăiere poate intra în contact cu cablurile ascunse sau cu propriul său cablu.** Contactul dintre accesoriul de tăiere şi un cablu sub tensiune poate pune sub tensiune părţile metalice expuse ale maşinii, provocând şocuri electrice utilizatorului.
2. **Folosiţi bride sau altă metodă practică de a fixa şi sprijini piesa de prelucrat pe o platformă stabilă.** Fixarea piesei cu mâna sau strângerea acesteia la corp nu prezintă stabilitate şi poate conduce la pierderea controlului.
3. **Folosiţi întotdeauna viziere sau ochelari de protecţie. Ochelarii obişnuiţi sau ochelarii de soare NU sunt ochelari de protecţie.**
4. **Evitaţi tăierea cuielor. Inspectaţi piesa de prelucrat şi eliminaţi cuiele din aceasta înainte de începerea lucrării.**
5. **Nu tăiaţi piese supradimensionate.**
6. **Verificaţi distanţa corectă sub piesa de prelucrat înainte de tăiere, astfel încât pânza să nu lovească podeaua, bancul de lucru etc.**
7. **Ţineţi bine maşina**
8. **Asiguraţi-vă că pânza nu intră în contact cu piesa de prelucrat înainte de a conecta comutatorul.**
9. **Ţineţi mâinile la distanţă de piesele în mişcare.**
10. **Nu lăsaţi maşina în funcţiune. Folosiţi maşina numai când o ţineţi cu mâinile**
11. **Opriţi întotdeauna maşina şi aşteptaţi ca pânza să se oprească complet înainte de a scoate pânza din piesa prelucrată.**
12. **Nu atingeţi pânza sau piesa prelucrată imediat după executarea lucrării; acestea pot fi extrem de fierbinţi şi pot provoca arsuri ale pielii.**
13. **Nu acţionaţi maşina în gol în mod inutil.**
14. **Unele materiale conţin substanţe chimice care pot fi toxice. Aveţi grijă să nu inhalaţi praful şi evitaţi contactul cu pielea. Respectaţi instrucţiunile de siguranţă ale furnizorului**
15. **Folosiţi întotdeauna masca de protecţie contra prafului adecvată pentru materialul şi aplicaţia la care lucraţi.**

PĂSTRAŢI ACESTE INSTRUCŢIUNI.

⚠**AVERTISMENT:**

NU permiteți comodității şi familiarizării cu produsul (obținute prin utilizare repetată) să înlocuiască respectarea strictă a normelor de securitate pentru acest produs. FOLOSIREA INCORECTĂ sau nerespectarea normelor de securitate din acest manual de instrucțiuni poate provoca vătămări corporale grave.

DESCRIERE FUNCȚIONALĂ

⚠**ATENȚIE:**

- Asigurați-vă că ați oprit maşina şi că ați debranşat-o de la rețea înainte de a o regla sau de a verifica starea sa de funcționare.

Selectarea modului de tăiere

Fig.1

Această maşină poate fi utilizată cu un mod de tăiere orbitală sau în linie dreaptă (sus şi jos). Modul de tăiere orbitală împinge pânza înainte în timpul cursei de tăiere şi sporeşte foarte mult viteza de tăiere.

Pentru a schimba modul de tăiere, rotiți pur şi simplu pârghia de schimbare a modului de tăiere în poziția modului de tăiere dorit. Consultați tabelul pentru a selecta modul de tăiere adecvat.

Poziție	Mod de tăiere	Aplicații
0	Mod de tăiere în linie dreaptă	Pentru tăiere în oțel moale, oțel inox şi plastic.
		Pentru tăiere curată în lemn şi placaj.
I	Mod de tăiere cu orbită mică	Pentru tăiere în oțel moale, aluminiu şi lemn de esență tare.
II	Mod de tăiere cu orbită medie	Pentru tăiere în lemn şi placaj.
		Pentru tăiere rapidă în aluminiu şi oțel moale.
III	Mod de tăiere cu orbită mare	Pentru tăiere rapidă în lemn şi placaj.

006582

Acționarea întrerupătorului

Fig.2

⚠**ATENȚIE:**

- Înainte de a branşa maşina la rețea, verificați dacă trăgaciul întrerupătorului funcționează corect şi dacă revine la poziția "OFF" (oprit) atunci când este eliberat.
- Comutatorul poate fi blocat în poziția "ON" (pornit) pentru confortul utilizatorului în timpul utilizării prelungite. Fiți atenți când blocați maşina în poziția "ON" (pornit) şi mențineți o priză fermă la maşină.

Pentru a porni maşina, trebuie doar să acționați întrerupătorul. Eliberați întrerupătorul pentru a opri maşina.

Pentru o funcționare continuă, apăsați întrerupătorul şi butonul de blocare.

Pentru a opri maşina din poziția blocată, acționați la maxim întrerupătorul, apoi eliberați-l.

Rondelă de reglare a vitezei

Fig.3

Viteza maşinii poate fi reglată fără restricții prin rotirea rondelei de reglare a vitezei. Viteza mai mare este obținută când rondela este poziționată în direcția numărului 5; viteza mai mică este obținută prin rotirea rondelei în direcția numărului 1.

Consultați tabelul pentru a selecta viteza corectă pentru piesa care trebuie tăiată. Este posibil totuşi ca viteza corectă să difere în funcție de tipul sau grosimea piesei de prelucrat. În general, vitezele mai mari vă permit să tăiați piesele mai rapid, însă durata de exploatare a pânzei se va reduce.

Piesa de prelucrat	Număr pe rondela de reglare
Lemn	4 - 5
Oțel moale	3 - 5
Oțel inox	3 - 4
Aluminiu	3 - 5
Plastic	1 - 4

006368

⚠**ATENȚIE:**

- Rondela de reglare a vitezei poate fi rotită numai până la poziția 5 şi înapoi la poziția 1. Nu forțați rondela peste pozițiile 5 sau 1, deoarece funcția de reglare a vitezei se poate defecta.

MONTARE

⚠**ATENȚIE:**

- Asigurați-vă că ați oprit maşina şi că ați deconectat-o de la rețea înainte de a efectua vreo intervenție asupra maşinii.

Montarea sau demontarea pânzei de ferăstrău

⚠**ATENȚIE:**

- Curățați întotdeauna toate aşchiile sau materiile străine depuse pe pânză şi/sau pe suportul pânzei. În caz contrar, pânza ar putea fi strânsă insuficient existând pericol de rănire gravă.
- Nu atingeți pânza sau piesa prelucrată imediat după executarea lucrării; acestea pot fi extrem de fierbinți şi pot provoca arsuri ale pielii.
- Folosiți numai pânze de tip B. Folosirea altor pânze decât a celor de tip B cauzează strângerea insuficientă a pânzei, existând pericol de rănire gravă.
- Când scoateți pânza de ferăstrău, aveți grijă să nu vă răniți la degete cu vârful pânzei sau vârfurile piesei prelucrate.

Fig.4

Fig.5

Înainte de a instala pânza, asiguraţi-vă că pârghia clemei pânzei este în poziţia eliberată.
Pentru a instala pânza, introduceţi-o (cu dinţii orientaţi înainte) în suportul pânzei până când se cuplează. Pânza se mişcă de la sine în poziţia fixată, iar pânza este blocată. Trageţi pânza uşor pentru a vă asigura că aceasta nu cade în timpul utilizării.

⚠ATENŢIE:

- Dacă pârghia nu se mişcă de la sine în poziţia fixată, pânza nu este instalată bine. Nu apăsaţi pârghia cu mâna în poziţia fixată. Acest lucru ar putea deteriora maşina. Asiguraţi-vă că muchia posterioară a pânzei se angrenează în rola de ghidare.

Pentru a scoate pânza, împingeţi pârghia înainte până la punctul maxim. Acest lucru permite eliberarea pânzei.

Depozitarea cheii inbus

Fig.6

Atunci când nu este utilizată, depozitaţi cheia inbus după cum se vede în figură pentru a nu se pierde.

FUNCŢIONARE

⚠ATENŢIE:

- Ţineţi întotdeauna talpa la acelaşi nivel cu piesa de prelucrat. În caz contrar, pânza se poate rupe provocând vătămări corporale grave.
- Deplasaţi maşina foarte lent înainte atunci cânt tăiaţi linii curbe sau traforaţi. Forţarea maşinii va avea ca efect o suprafaţă de tăiere înclinată şi ruperea pânzei.
- Ţineţi maşina ferm cu o mână de mânerul principal atunci când lucraţi cu maşina. Dacă este necesar, partea frontală a maşinii poate fi susţinută cu cealaltă mână.

Porniţi maşina fără ca pânza să fie în contact şi aşteptaţi până când pânza atinge viteza maximă.

Fig.7

Apoi aşezaţi talpa pe piesa de prelucrat şi deplasaţi lent maşina înainte de-a lungul liniei de tăiere marcate în prealabil.

Tăierea înclinată

Fig.8

⚠ATENŢIE:

- Asiguraţi-vă întotdeauna că maşina este oprită şi deconectată înainte de a înclina talpa.

Cu talpa înclinată puteţi executa tăieri înclinate la orice unghi cuprins între 0° şi 45° (stânga sau dreapta).

Fig.9

Slăbiţi bolţul din spatele tălpii cu cheia inbus. Deplasaţi talpa astfel încât bolţul să fie poziţionat în centrul fantei în cruce din talpă.

Fig.10

Înclinaţi talpa până când se obţine unghiul de înclinare dorit. Marginea carcasei indică unghiul de înclinare prin gradaţii. Apoi strângeţi bolţul pentru a fixa talpa.

Tăieri la nivelul unui plan frontal

Fig.11

Slăbiţi bolţul din spatele tălpii cu cheia inbus şi deplasaţi talpa complet înapoi. Apoi strângeţi bolţul pentru a fixa talpa.

Decupaje

Decupajele pot fi realizate printr-una din cele două metode A sau B.

A) Practicarea unei găuri de pornire

Fig.12

Pentru decupaje interioare, fără executarea unei tăieturi de intrare de la una dintre margini, practicaţi o gaură de pornire cu diametru de 12 mm sau mai mare. Introduceţi pânza în această gaură pentru a începe tăierea.

B) Decupare

Fig.13

Nu este necesar să realizaţi o gaură de pornire sau o tăietură de intrare dacă procedaţi cu atenţie după cum urmează.

(1) Înclinaţi maşina în sus pe muchia frontală a tălpii, cu vârful pânzei poziţionat imediat deasupra suprafeţei piesei de prelucrat.
(2) Aplicaţi o presiune asupra maşinii astfel încât muchia frontală a tălpii să nu se mişte atunci când porniţi maşina şi coborâţi lent capătul posterior al maşinii.
(3) Pe măsură ce pânza străpunge piesa de prelucrat, coborâţi lent talpa maşinii pe suprafaţa piesei de prelucrat.
(4) Finalizaţi tăierea în mod obişnuit.

Finisarea marginilor

Fig.14

Pentru a rectifica marginile sau a realiza corecţii dimensionale, deplasaţi pânza uşor de-a lungul marginilor tăiate.

Tăierea metalelor

Folosiţi întotdeauna un lichid de răcire (ulei de răcire a sculelor aşchietoare) atunci când tăiaţi metale. În caz contrar, pânza se va uza considerabil. În locul utilizării unui lichid de răcire, puteţi unge faţa inferioară a piesei de prelucrat.

Extragerea prafului

Fig.15

Operaţiunile de tăiere curată pot fi efectuate prin conectarea acestei unelte la un aspirator Makita. Introduceţi furtunul aspiratorului în orificiul din partea din spate a uneltei.

Rigla de ghidare (accesoriu opțional)

⚠**ATENȚIE:**

- Asigurați-vă întotdeauna că maşina este oprită şi deconectată înainte de a monta sau demonta accesoriile.

1. Tăieri drepte

Fig.16

Când tăiați în mod repetat la lățimi mai mici de 160 mm, folosiți rigla de ghidare care asigură obținerea unor tăieturi curate şi drepte.

Fig.17

Pentru a o instala, introduceți rigla de ghidare în gaura dreptunghiulară din partea laterală a tălpii cu ghidajul riglei orientat în jos. Glisați rigla de ghidare în poziția lățimii de tăiere dorite, apoi strângeți bolțul pentru a o fixa.

2. Tăieri circulare

Când tăiați cercuri sau arce cu rază mai mică de 170 mm, instalați rigla de ghidare după cum urmează.

Fig.18

Introduceți rigla de ghidare în gaura dreptunghiulară din partea laterală a tălpii cu ghidajul riglei orientat în sus. Introduceți ştiftul ghidajului circular printr-una dintre cele două găuri ale ghidajului riglei. Înşurubați butonul filetat pe ştift pentru a-l fixa.

Fig.19

Glisați acum rigla de ghidare în poziția razei de tăiere dorite şi strângeți bolțul pentru a o fixa. Apoi deplasați talpa complet înainte.

NOTĂ:

- Folosiți întotdeauna pânzele nr. B-17, B-18, B-26 sau B-27 când tăiați cercuri sau arce.

Dispozitiv anti-aşchiere (accesoriu opțional)

Fig.20

Pentru tăieturi fără aşchii poate fi utilizat dispozitivul anti-aşchiere. Pentru a instala dispozitivul anti-aşchiere, deplasați talpa maşinii complet înainte şi montați dispozitivul de la spatele tălpii maşinii. Când utilizați placa de acoperire, instalați dispozitivul anti-aşchiere pe placa de acoperire.

⚠**ATENȚIE:**

- Dispozitivul anti-aşchiere nu poate fi utilizat când se execută tăieri înclinate.

Placă de acoperire (accesoriu opțional)

Fig.21

Folosiți placa de acoperire atunci când tăiați furniruri decorative, mase plastice etc. Aceasta protejează suprafețele sensibile sau delicate împotriva deteriorării. Montați-l la spatele tălpii maşinii.

ÎNTREȚINERE

⚠**ATENȚIE:**

- Asigurați-vă că ați oprit maşina şi că ați debranşat-o de la rețea înainte de a efectua operațiuni de verificare sau întreținere.
- Nu utilizați niciodată gazolină, benzină, diluant, alcool sau alte substanțe asemănătoare. În caz contrar, pot rezulta decolorări, deformări sau fisuri.

Pentru a menține siguranța şi fiabilitatea maşinii, reparațiile, schimbarea şi verificarea periilor de carbon, precum şi orice alte operațiuni de întreținere sau reglare trebuie să fie efectuate numai la Centrele de service autorizat Makita, folosindu-se piese de schimb Makita.

ACCESORII OPȚIONALE

⚠**ATENȚIE:**

- Folosiți accesoriile sau piesele auxiliare recomandate pentru maşina dumneavoastră în acest manual. Utilizarea oricăror alte accesorii sau piese auxiliare poate cauza vătămări. Folosiți accesoriile pentru operațiunea pentru care au fost concepute.

Dacă aveți nevoie de asistență sau de mai multe detalii referitoare la aceste accesorii, adresați-vă centrului local de service Makita.

- Pânze de ferăstrău pendular
- Cheie inbus de 3
- Set riglă de ghidare
- Dispozitiv anti-aşchiere
- Furtun (pentru aspirator)
- Placă de acoperire

NOTĂ:

- Unele articole din listă pot fi incluse ca accesorii standard în ambalajul de scule. Acestea pot diferi în funcție de țară.

Erklärung der Gesamtdarstellung

1-1. Hebel zum Wechseln der Sägebetriebsart
2-1. Schalter
2-2. Blockierungstaste
3-1. Geschwindigkeitsstellrad
4-1. Klingenhalter
4-2. Sägeblatt
4-3. Verriegelte Stellung
4-4. Entriegelte Position
5-1. Sägeblatt-Klemmhebel
6-1. Schlüsselhalter
6-2. Sechskantschlüssel
7-1. Schnittlinie
7-2. Fuß
9-1. Sechskantschlüssel
9-2. Schraube
9-3. Fuß
10-1. Kante
10-2. Einteilung
11-1. Fuß
11-2. Sechskantschlüssel
11-3. Schraube
12-1. Anfangsloch
15-1. Schlauch
16-1. Parallelanschlag (Führungsschiene)
17-1. Schraube
17-2. Gehrungsanschlag
17-3. Sechskantschlüssel
17-4. Parallelanschlag (Führungsschiene)
18-1. Gewindeknopf
18-2. Stift
18-3. Parallelanschlag (Führungsschiene)
18-4. Gehrungsanschlag
19-1. Parallelanschlag (Führungsschiene)
20-1. Splitterschutz
20-2. Gleitschuh
21-1. Abdeckungsplatte
21-2. Gleitschuh

TECHNISCHE DATEN

Modell		JV0600
Hubhöhe		23 mm
Sägeblatttyp		B-Typ
Max. Schnittkapazität	Holz	90 mm
	Schmiedestahl	10 mm
Schläge pro Minute (min^{-1})		500 - 3.100
Gesamtlänge		236 mm
Netto-Gewicht		2,4 kg
Sicherheitsklasse		⧈/II

• Aufgrund der laufenden Forschung und Entwicklung unterliegen die hier aufgeführten technischen Daten Veränderungen ohne Hinweis

• Die technischen Daten können für verschiedene Länder unterschiedlich sein.

• Gewicht entsprechend der EPTA-Vorgehensweise 01/2003

ENE019-1

Verwendungszweck

Das Werkzeug wurde für das Sägen von Holz, Kunststoff und Metallmaterial entwickelt. Als Ergebnis des umfangreichen Zubehör- und Sägeblattprogramms ist das Werkzeug vielseitig verwendbar und gut geeignet für kurvige und kreisförmige Schnitte.

ENF002-1

Speisung

Das Werkzeug darf nur an eine entsprechende Quelle mit der gleichen Spannung angeschlossen werden, wie sie auf dem Typenschild aufgeführt wird, und es kann nur mit Einphasen-Wechselstrom arbeiten. Es besitzt in Übereinstimmung mit den europäischen Normen eine Zweifach-Isolierung, aufgrund dessen kann es aus Steckdosen ohne Erdungsleiter gespeist werden.

ENG905-1

Geräuschpegel

Die typischen A-bewerteten Geräuschpegel, bestimmt gemäß EN60745:

Schalldruckpegel (L_{pA}) : 85 dB(A)
Schallleistungspegel (L_{WA}) : 96 dB(A)
Abweichung (K) : 3 dB(A)

Tragen Sie Gehörschutz.

ENG900-1

Schwingung

Schwingungsgesamtwerte (Vektorsumme dreier Achsen) nach EN60745:

Arbeitsmodus: Schneiden von Karton
Schwingungsbelastung ($a_{h,B}$): 10,5 m/s^2
Abweichung (K): 1,5 m/s^2

Arbeitsmodus: Schneiden von Blech
Schwingungsbelastung ($a_{h,M}$): 5,5 m/s^2
Abweichung (K): 1,5 m/s^2

ENG901-1

- Die deklarierte Schwingungsbelastung wurde gemäß der Standardtestmethode gemessen und kann für den Vergleich von Werkzeugen untereinander verwendet werden.
- Die deklarierte Schwingungsbelastung kann auch in einer vorläufigen Bewertung der Gefährdung verwendet werden.

⚠WARNUNG:

- Die Schwingungsbelastung während der tatsächlichen Anwendung des Elektrowerkzeugs kann in Abhängigkeit von der Art und Weise der Verwendung des Werkzeugs vom deklarierten Belastungswert abweichen.
- Stellen Sie sicher, dass Schutzmaßnahmen für den Bediener getroffen werden, die auf den unter den tatsächlichen Arbeitsbedingungen zu erwartenden Belastungen beruhen (beziehen Sie alle Bestandteile des Arbeitsablaufs ein, also zusätzlich zu den Arbeitszeiten auch Zeiten, in denen das Werkzeug ausgeschaltet ist oder ohne Last läuft).

ENH101-15

Nur für europäische Länder

EG-Konformitätserklärung

Wir, Makita Corporation als verantwortlicher Hersteller, erklären, dass die folgenden Geräte der Marke Makita:

Bezeichnung des Geräts:
Stichsäge
Modelnr./ -typ: JV0600
in Serie gefertigt werden und
den folgenden EG-Richtlininen entspricht:

2006/42/EC

Außerdem werden die Geräte gemäß den folgenden Standards oder Normen gefertigt:

EN60745

Die technische Dokumentation erfolgt durch unseren Bevollmächtigten in Europa:

Makita International Europe Ltd.
Michigan Drive, Tongwell,
Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, England

18.11.2010

000230

Tomoyasu Kato
Direktor
Makita Corporation
3-11-8, Sumiyoshi-cho,
Anjo, Aichi, 446-8502, JAPAN

GEA010-1

Allgemeine Sicherheitshinweise für Elektrowerkzeuge

⚠ **WARNUNG Lesen Sie alle Sicherheitswarnungen und -anweisungen sorgfältig durch.** Werden die Warnungen und Anweisungen ignoriert, besteht die Gefahr eines Stromschlags, Brands und/oder schweren Verletzungen.

Bewahren Sie alle Warnhinweise und Anweisungen zur späteren Referenz gut auf.

GEB016-3

SICHERHEITSHINWEISE FÜR DIE STICHSÄGE

1. **Halten Sie das Elektrowerkzeug an den isolierten Griffflächen, wenn Sie unter Bedingungen arbeiten, bei denen das Schneidwerkzeug verborgene Verkabelung oder das eigene Kabel berühren kann.** Bei Kontakt des Schneidwerkzeugs mit einem stromführenden Kabel wird der Strom an die Metallteile des Elektrowerkzeugs und dadurch an den Bediener weitergeleitet, und der Bediener erleidet einen Stromschlag.
2. **Verwenden Sie Klemmen oder andere geeignete Geräte, um das Werkstück an einer stabilen Unterlage zu sichern.** Wenn Sie das Werkstück von Hand halten oder gegen Ihren Körper pressen, kann dies zu Unstabilität und Kontrollverlust führen.
3. **Tragen Sie immer Sicherheitsgläser oder Schutzbrillen. Bei gewöhnlichen Brillen und Sonnenbrillen handelt es sich NICHT um Sicherheitsgläser.**
4. **Vermeiden Sie es, in Nägel zu schneiden. Untersuchen Sie das Werkstück auf Nägel, und entfernen Sie diese vor der eigentlichen Arbeit.**
5. **Zu große Werkstücke dürfen nicht geschnitten werden.**
6. **Achten Sie auf genügend Abstand unter dem Werkstück, damit das Blatt nicht auf den Boden, die Werkbank usw. schlägt.**
7. **Halten Sie das Werkzeug fest in der Hand.**
8. **Achten Sie vor dem Einschalten des Werkzeugs darauf, dass das Messer das Werkstück nicht berührt.**
9. **Halten Sie Ihre Hände von beweglichen Teilen fern.**
10. **Lassen Sie das Werkzeug nicht unbeaufsichtigt laufen. Arbeiten Sie nur mit ihm, wenn Sie es in der Hand halten.**
11. **Schalten Sie das Werkzeug immer aus und warten Sie auf den völligen Stillstand des Sägeblatts, bevor Sie dieses aus dem Werkstück herausziehen.**
12. **Berühren Sie kurz nach dem Betrieb nicht das Blatt oder das Werkstück. Diese können extrem heiß sein und zu Verbrennungen führen.**
13. **Lassen Sie das Werkzeug nicht unnötig ohne Last laufen.**

14. **Manche Materialien enthalten Chemikalien, die giftig sein können. Geben Sie Acht, dass Sie diese nicht einatmen oder berühren. Lesen Sie die Material-Sicherheitsblätter des Lieferers.**
15. **Verwenden Sie bei der Arbeit stets eine für das Material geeignete Staubmaske bzw. ein Atemgerät.**

BEWAHREN SIE DIESE ANWEISUNGEN AUF.

⚠WARNUNG:

Lassen Sie sich NIE durch Bequemlichkeit oder (aus fortwährendem Gebrauch gewonnener) Vertrautheit mit dem Werkzeug dazu verleiten, die Sicherheitsregeln für das Werkzeug zu missachten. Bei MISSBRÄUCHLICHER Verwendung des Werkzeugs oder Missachtung der in diesem Handbuch enthaltenen Sicherheitshinweise kann es zu schweren Verletzungen kommen.

FUNKTIONSBESCHREIBUNG

⚠ACHTUNG:

- Überzeugen Sie sich immer vor dem Einstellen des Werkzeugs oder der Kontrolle seiner Funktion, dass es abgeschaltet und der Stecker aus der Dose gezogen ist.

Auswahl der Schnittbetriebsart

Abb.1

Dieses Werkzeug kann mit und ohne Pendelhub (nur Auf- und Abbewegung) betrieben werden. Der Pendelhub schiebt das Sägeblatt beim Schnitt vor und erhöht dabei stark die Geschwindigkeit.
Zum Ändern der Sägebetriebsart drehen Sie Hebel zum Wechseln der Sägebetriebsart auf die gewünschte Position. Siehe die Tabelle zur Auswahl der richtigen Sägebetriebsart.

Position	Sägebetriebsart	Anwendungen
0	Schnittbetriebsart kein Pendelhub	Für Schnitte in Schmiedestahl, Edelstahl und Plastik.
		Für saubere Schnitte in Holz und Sperrholz.
I	Schnittbetriebsart kleiner Pendelhub	Für Schnitte in Aluminium, Schmiedestahl und Hartholz.
II	Schnittbetriebsart mittlerer Pendelhub	Für Schnitte in Holz und Sperrholz.
		Für schnelle Schnitte in Aluminium und Schmiedestahl.
III	Schnittbetriebsart großer Pendelhub	Für schnelle Schnitte in Holz und Sperrholz.

006582

Einschalten

Abb.2

⚠ACHTUNG:

- Kontrollieren Sie immer vor dem Anschluss des Werkzeugs in die Steckdose, ob der Schalter richtig funktioniert und nach dem Loslassen in die ausgeschaltete Position zurückkehrt.
- Der Schalter lässt sich in Stellung "ON" arretieren, um die Bedienung bei längerem Gebrauch zu vereinfachen. Seien Sie vorsichtig, wenn das Werkzeug auf "ON" fest eingestellt ist, und halten Sie es gut fest.

Wenn Sie das Werkzeug ingangsetzen wollen, muss nur der Schalter gedrückt werden. Wenn Sie das Werkzeug abschalten wollen, lassen Sie den Schalter los.
Wenn Sie kontinuierlich arbeiten wollen, drücken Sie den Schalter und dann die Blockierungstaste.
Wenn Sie das Werkzeug aus dem Blockierungsbetrieb abschalten wollen, drücken Sie fest den Schalter und lassen ihn dann los.

Geschwindigkeitstellrad

Abb.3

Die Werkzeuggeschwindigkeit kann durch Drehen des Geschwindigkeitsstellrads stufenlos eingestellt werden. Sie stellen eine höhere Geschwindigkeit ein, wenn das Rad in Richtung der Zahl 5 gedreht wird; wird es in Richtung der Zahl 1 gedreht, verringert sich die Geschwindigkeit.

Wählen Sie anhand der Tabelle die geeignete Geschwindigkeit für das zu schneidende Werkstück. Die entsprechende Geschwindigkeit kann von der Art und der Dicke des Werkstücks abhängen. Allgemein gilt, dass Sie bei höheren Geschwindigkeiten die Werkstücke schneller schneiden können, allerdings bei geringerer Lebenszeit des Sägeblattes.

Zu schneidendes Werkstück	Zahl am Stellrad
Holz	4 - 5
Schmiedestahl	3 - 5
Edelstahl	3 - 4
Aluminium	3 - 5
Plastik	1 - 4

006368

⚠**ACHTUNG:**

- Das Drehzahl-Einstellrad lässt sich nur bis 5 und zurück auf 1 drehen. Wird es gewaltsam über 5 oder 1 hinaus gedreht, lässt sich die Drehzahl möglicherweise nicht mehr einstellen.

MONTAGE

⚠**ACHTUNG:**

- Ehe Sie am Werkzeug irgendwelche Arbeiten beginnen, überzeugen Sie sich immer vorher, dass es abgeschaltet und der Stecker aus der Dose gezogen ist.

Montage und Demontage des Sägeblatts

⚠**ACHTUNG:**

- Entfernen Sie stets alle Splitter und sonstiges Fremdmaterial vom Sägeblatt und dem Sägeblatthalter. Tun Sie dies nicht, kann sich das Sägeblatt lösen, was zu schweren Personenschäden führen kann.
- Berühren Sie kurz nach dem Betrieb weder das Blatt noch das Werkstück. Diese können extrem heiß sein und zu Verbrennungen führen.
- Verwenden Sie nur Sägeblätter vom Typ B. Bei Verwendung anderer Sägeblätter als vom Typ B, wird das Sägeblatt unzureichend festgezogen, was zu schweren Personenschäden führen kann.
- Achten Sie beim Entnehmen des Sägeblatts darauf, Ihre Finger nicht an der Blattspitze oder den Kanten des Werkstücks zu verletzen.

Abb.4

Abb.5

Stellen Sie vor dem Einbauen des Blattes sicher, dass der Sägeblatt-Klemmhebel sich in der Freigabeposition befindet.

Zum Einbauen des Blattes setzen Sie das Blatt (mit den Zähnen nach vorn zeigend) in den Blatthalter ein, bis es einschnappt. Der Hebel bewegt sich von selbst in die verriegelte Position und das Blatt ist verriegelt. Ziehen Sie leicht am Blatt, um zu prüfen, dass das Blatt während des Betriebs nicht herausfällt.

⚠**ACHTUNG:**

- Falls sich der Hebel nicht von selbst in die verriegelte Position bewegt, ist das Blatt nicht vollständig eingesetzt. Drücken Sie den Hebel nicht von Hand in die verriegelte Position. Das Werkzeug könnte beschädigt werden. Die hintere Kante des Sägeblatts muss in die Rolle passen.

Zum Entnehmen des Blattes drücken Sie den Hebel so weit wie möglich nach vorn. Dadurch wird das Blatt freigegeben.

Aufbewahrung des Sechskantschlüssels

Abb.6

Wenn Sie den Sechskantschlüssel nicht verwenden, bewahren Sie ihn wie in der Abbildung dargestellt auf, damit er nicht verloren geht.

ARBEIT

⚠**ACHTUNG:**

- Halten Sie den Gleitschuh stets bündig mit dem Werkstück. Tun Sie dies nicht, kann das Sägeblatt brechen, was zu schweren Personenschäden führen kann.
- Schieben Sie das Werkzeug bei Kurvenschnitten und beim Rollen sehr langsam vor. Druck auf das Werkzeug kann zu einer schiefen Schnittfläche und zu Sägeblattbrüchen führen.
- Halten Sie das Werkzeug mit einer Hand am Hauptgriff fest, wenn Sie mit dem Werkzeug arbeiten. Bei Bedarf können Sie das Werkzeug mit der anderen Hand stützen.

Schalten Sie das Werkzeug ein, ohne dass das Sägeblatt Kontakt hat, und warten Sie, bis das Sägeblatt seine volle Drehzahl erreicht.

Abb.7

Setzen Sie dann den Gleitschuh flach auf das Werkstück und bewegen Sie das Werkzeug langsam entlang der markierten Schnittlinie nach vorn.

Gehrungsschnitt

Abb.8

⚠**ACHTUNG:**

- Schalten Sie das Werkzeug aus und ziehen Sie den Stecker, bevor Sie den Gleitschuh neigen.

Mit geneigtem Gleitschuh können Sie Gehrungsschnitte mit einem Winkel von 0° bis 45° (links und rechts) ausführen.

Abb.9

Lösen sie die Schraube auf der Rückseite des Gleitschuhs mit dem Sechskantschlüssel. Verschieben Sie den Gleitschuh so, dass die Schraube in der Mitte des kreuzförmigen Schlitzes im Gleitschuh liegt.

Abb.10

Drehen Sie den Gleitschuh bis zum gewünschten Winkel. Die Kante des Gehäuses zeigt den Gehrungswinkel in Einteilungen an. Ziehen Sie dann die Schraube zur Sicherung des Gleitschuhs an.

Vordere bündige Schnitte

Abb.11

Lösen Sie die Schraube auf der Rückseite des Gleitschuhs mit dem Sechskantschlüssel, und schieben Sie den Gleitschuh ganz zurück. Ziehen Sie dann die Schraube zur Sicherung des Gleitschuhs an.

Ausschnitte

Ausschnitte können entweder mit Methode A oder B hergestellt werden.

A) Bohren eines Anfangslochs

Abb.12

Für Innenschnitte ohne Führungsschnitt von einer Kante aus bohren Sie ein Anfangsloch mit einem Durchmesser von 12 mm oder mehr. Führen Sie das Sägeblatt in dieses Loch ein, und sägen Sie.

B) Tauchsägen

Abb.13

Ein Anfangsloch oder ein Führungsschnitt ist nicht nötig, wenn Sie vorsichtig wie folgt vorgehen.

(1) Kippen Sie das Werkzeug auf die vordere Kante des Gleitschuhs, mit der Sägeblattspitze genau über der Oberfläche des Werkstücks.

(2) Üben Sie Druck auf das Werkzeug aus, so dass die vordere Kante des Gleitschuhs sich nicht bewegt, während Sie das Werkzeug einschalten und die hintere Kante des Gleitschuhs sanft absenken.

(3) Während das Sägeblatt in das Werkstück eindringt, senken Sie den Gleitschuh des Werkzeugs langsam auf die Oberfläche des Werkstücks.

(4) Beenden Sie den Schnitt wie gewohnt.

Bearbeiten von Kanten

Abb.14

Zum Abkanten oder um Abmessungen anzupassen führen Sie das Sägeblatt leicht entlang der Schnittkanten.

Metallschnitte

Verwenden Sie beim Schneiden von Metall ein angemessenes Kühlmittel (Schneideöl). Zuwiderhandlungen können zu enormer Blattabnutzung führen. Die Unterseite des Werkstücks kann gefettet werden, anstelle der Verwendung eines Kühlmittels.

Staubabsaugung

Abb.15

Schließen Sie einen Makita-Staubsauger an dieses Werkzeug an, und Sie können sauberer schneiden. Setzen Sie den Schlauch des Staubsaugers in die Öffnung an der Rückseite des Werkzeugs ein.

Parallelanschlag (optionales Zubehör)

⚠ACHTUNG:

- Schalten Sie das Werkzeug aus und ziehen Sie den Stecker, bevor Sie Zubehörteile einsetzen oder entfernen.

1. Geradschnitte

Abb.16

Der praktische Parallelanschlag ermöglicht die Ausführung besonders genauer Geradschnitte bei wiederholten Schnittbreiten unter 160 mm.

Abb.17

Setzen Sie den Parallelanschlag in das rechteckige Loch auf der Seite des Gleitschuhs ein, mit dem Gehrungsanschlag nach unten. Verschieben Sie den Parallelanschlag auf die gewünschte Schnittbreite, und ziehen Sie die Schraube an, um ihn zu sichern.

2. Kreisschnitte

Zum Schneiden von Kreisen oder Bögen mit 170 mm Radius oder weniger bringen Sie den Parallelanschlag wie folgt an.

Abb.18

Setzen Sie den Parallelanschlag in das rechteckige Loch auf der Seite des Gleitschuhs ein, mit dem Gehrungsanschlag nach oben. Führen Sie den Kreisführungsstift in eines der beiden Löcher im Parallelanschlag ein. Schrauben Sie dann zu dessen Sicherung den Gewindeknopf auf den Stift auf.

Abb.19

Verschieben Sie den Parallelanschlag auf den gewünschten Schnittradius, und ziehen Sie die Schraube an, um ihn zu sichern. Schieben Sie dann den Gleitschuh ganz nach vorn.

ANMERKUNG:

- Verwenden Sie immer die Sägeblätter Nr. B-17, B-18, B-26 oder B-27 zum Schneiden von Kreisen oder Bögen.

Splitterschutz (optionales Zubehör)

Abb.20

Für splitterfreie Schnitte kann der Splitterschutz verwendet werden. Zur Montage des Splitterschutzes schieben Sie den Gleitschuh ganz nach vorn und bringen den Schutz von hinten am Gleitschuh an. Wenn Sie die Abdeckungsplatte verwenden, bringen Sie den Splitterschutz an der Abdeckungsplatte an.

⚠ACHTUNG:

- Der Splitterschutz kann für Gehrungsschnitte nicht verwendet werden.

Abdeckungsplatte (optionales Zubehör)

Abb.21

Verwenden Sie die Abdeckungsplatte beim Schneiden dekorativer Furniere, Plastik usw. Er schützt empfindliche Oberflächen vor Beschädigungen. Bringen Sie ihn auf der Rückseite des Werkzeuggleitschuhs an.

WARTUNG

⚠ACHTUNG:

- Bevor Sie mit der Kontrolle oder Wartung des Werkzeugs beginnen, überzeugen Sie sich immer, dass es ausgeschaltet und der Stecker aus der Steckdose herausgezogen ist.
- Verwenden Sie zum Reinigen niemals Kraftstoffe, Benzin, Verdünnern, Alkohol oder ähnliches. Dies kann zu Verfärbungen, Verformungen oder Rissen führen.

Zur Aufrechterhaltung der SICHERHEIT und ZUVERLÄSSIGKEIT des Produkts müssen die Reparaturen, die Kontrolle und der Wechsel der Kohlen sowie alle Wartungen und Einstellungen von den autorisierten Servicestellen der Firma Makita und unter Verwendung der Ersatzteile von Makita durchgeführt werden.

SONDERZUBEHÖR

⚠ACHTUNG:

- Für Ihr Werkzeug Makita, das in dieser Anleitung beschrieben ist, empfehlen wir folgende Zubehörteile und Aufsätze zu verwenden. Bei der Verwendung anderer Zubehörteile oder Aufsätze kann die Verletzungsgefahr für Personen drohen. Die Zubehörteile und Aufsätze dürfen nur für ihre festgelegten Zwecke verwendet werden.

Wenn Sie nähere Informationen bezüglich dieses Zubehörs benötigen, wenden Sie sich bitte an Ihre örtliche Servicestelle der Firma Makita.

- Stichsägeblätter
- Sechskantschlüssel 3
- Parallelanschlag (Führungsschiene) Satz
- Splitterschutz
- Schlauch (für Staubsauger)
- Abdeckungsplatte

ANMERKUNG:

- Einige der in der Liste aufgeführten Elemente sind dem Werkzeugpaket als Standardzubehör beigefügt. Diese können in den einzelnen Ländern voneinander abweichen.

MAGYAR (Eredeti útmutató)

Az általános nézet magyarázata

1-1. Vágási mód váltókar
2-1. Kapcsoló kioldógomb
2-2. Zárgomb
3-1. Sebességszabályozó tárcsa
4-1. Pengetartó
4-2. Fűrészlap
4-3. Rögzített pozíció
4-4. Kioldott pozíció
5-1. Fűrészlapszorító kar
6-1. Kulcstartó
6-2. Imbuszkulcs
7-1. Vágóvonal
7-2. Alaplemez
9-1. Imbuszkulcs
9-2. Fejescsavar
9-3. Alaplemez
10-1. Szél
10-2. Beosztás
11-1. Alaplemez
11-2. Imbuszkulcs
11-3. Fejescsavar
12-1. Kezdőfurat
15-1. Cső
16-1. Párhuzamvezető (vezetővonalzó)
17-1. Fejescsavar
17-2. Terelőlemez
17-3. Imbuszkulcs
17-4. Párhuzamvezető (vezetővonalzó)
18-1. Menetes gomb
18-2. Pecek
18-3. Párhuzamvezető (vezetővonalzó)
18-4. Terelőlemez
19-1. Párhuzamvezető (vezetővonalzó)
20-1. Felszakadásgátló
20-2. Szerszám talplemeze
21-1. Fedőlap
21-2. Szerszám talplemeze

RÉSZLETES LEÍRÁS

Modell		JV0600
Lökethossz		23 mm
Fűrészlap típusa		Typ B
Max. vágóteljesítmény	Fa	90 mm
	Lágyacél	10 mm
Löketszám percenként (min^{-1})		500 - 3100
Teljes hossz		236 mm
Tiszta tömeg		2,4 kg
Biztonsági osztály		⧈/II

• Folyamatos kutató- és fejlesztőprogramunk eredményeként az itt felsorolt tulajdonságok figyelmeztetés nélkül megváltozhatnak.
• A tulajdonságok országról országra különbözhetnek.
• Súly, az EPTA 01/2003 eljárás szerint

ENE019-1

Rendeltetésszerű használat

A szerszám faanyagok, műanyagok és fémek fűrészelésére használható. A kibővített tartozék és fűrészlap programnak köszönhetően a szerszám számos célra használható és különösen alkalmas ívelt vagy körvágásokhoz.

ENF002-1

Tápegység

A szerszám csak a névtáblán feltüntetett feszültségű, egyfázisú váltakozófeszültségű hálózathoz csatlakoztatható. A szerszám az európai szabványok szerinti kettős szigeteléssel van ellátva, így táplálható földelővezeték nélküli csatlakozóaljzatból is.

ENG905-1

Zaj

A tipikus A-súlyozású zajszint, a EN60745szerint meghatározva:

angnyomásszint (L_{pA}) : 85 dB(A)
Hangteljesítményszint (L_{WA}) : 96 dB(A)
Bizonytalanság (K) : 3 dB(A)

Viseljen fülvédőt.

ENG900-1

Vibráció

A vibráció teljes értéke (háromtengelyű vektorösszeg) EN60745 szerint meghatározva:

Működési mód: lapok vágása
Rezgéskibocsátás ($a_{h,B}$): 10,5 m/s^2
Bizonytalanság (K): 1,5 m/s^2

Működési mód: fémlemez vágása
Rezgéskibocsátás ($a_{h,M}$): 5,5 m/s^2
Bizonytalanság (K): 1,5 m/s^2

ENG901-1

- A rezgéskibocsátás értéke a szabványos vizsgálati eljárásnak megfelelően lett mérve, és segítségével az elektromos kéziszerszámok összehasonlíthatók egymással.
- A rezgéskibocsátás értékének segítségével előzetesen megbecsülhető a rezgésnek való kitettség mértéke.

⚠FIGYELMEZTETÉS:

- A szerszám rezgéskibocsátása egy adott alkalmazásnál eltérhet a megadott értéktől a használat módjától függően.

- Határozza meg a kezelő védelmét szolgáló munkavédelmi lépéseket, melyek az adott munkafeltételek melletti vibrációs hatás becsült mértékén alapulnak (figyelembe véve a munkaciklus elemeit, mint például a gép leállításának és üresjáratának mennyiségét az elindítások száma mellett).

ENH101-15

Csak európai országokra vonatkozóan

EK Megfelelőségi nyilatkozat

Mi, a Makita Corporation, mint a termék felelős gyártója kijelentjük, hogy a következő Makita gép(ek):

Gép megnevezése:
Szúrófűrész
Típus sz./ Típus: JV0600
sorozatgyártásban készül és
Megfelel a következő Európai direktíváknak:
2006/42/EC
És gyártása a következő szabványoknak valamint szabványosított dokumentumoknak megfelelően történik:
EN60745
A műszaki dokumentáció Európában a következő hivatalos képviselőnknél található:
Makita International Europe Ltd.
Michigan Drive, Tongwell,
Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, Anglia

18.11.2010

000230

Tomoyasu Kato
Igazgató
Makita Corporation
3-11-8, Sumiyoshi-cho,
Anjo, Aichi, 446-8502, JAPÁN

GEA010-1

A szerszámgépekre vonatkozó általános biztonsági figyelmeztetések

⚠ **FIGYELEM Olvassa el az összes biztonsági figyelmeztetést és utasítást.** Ha nem tartja be a figyelmeztetéseket és utasításokat, akkor áramütést, tüzet és/vagy súlyos sérülést okozhat..

Őrizzen meg minden figyelmeztetést és utasítást a későbbi tájékozódás érdekében.

GEB016-3

A SZÚRÓFŰRÉSZRE VONATKOZÓ BIZTONSÁGI FIGYELMEZTETÉSEK

1. **A szerszámot a szigetelő fogófelületeinél fogja olyan műveletek végzésekor, amikor fennáll a veszélye, hogy a vágóeszköz rejtett vezetékkel vagy a szerszám tápkábelével érintkezhet.** A vágószerszám "élő" vezetékkel való érintkezésekor a szerszám fém alkatrészi is ˇélővé“ válhatnak, és a kezelőt áramütés.
2. **Szorítókkal vagy más praktikus módon rögzítse és támassza meg a munkadarabot egy szilárd padozaton.** A munkadarab a kezével vagy a testével való megtartás esetén instabil lehet és az uralom elvesztéséhez vezethet.
3. **Mindig viseljen védőszemüveget vagy szemvédőt. A normál szemüvegek vagy a napszemüvegek NEM védőszemüvegek.**
4. **Kerülje a szegek átvágását. A művelet megkezdése előtt ellenőrizze a munkadarabot, és húzza ki belőle a szegeket.**
5. **Ne vágjon túlméretes munkadarabokat.**
6. **Ellenőrizze a megfelelő hézagot a munkadarab mögött a vágás előtt, nehogy a vágószerszám a padlóba, munkapadba, stb. ütközzön.**
7. **Tartsa a szerszámot szilárdan.**
8. **Ellenőrizze, hogy a fűrészlap nem ér a munkadarabhoz, mielőtt bekapcsolja a kapcsolót.**
9. **Tartsa távol a kezeit a mozgó alkatrészektől.**
10. **Ne hagyja a szerszámot bekapcsolva. Csak kézben tartva használja a szerszámot.**
11. **A fűrészlap eltávolítása előtt a munkadarabból mindig kapcsolja ki a szerszámot és várja meg, amíg a fűrészlap teljesen megáll.**
12. **Ne érjen a fűrészlaphoz vagy a munkadarabhoz közvetlenül a munkavégzést követően; azok rendkívül forrók lehetnek és megégethetik a bőrét.**
13. **Ne működtesse a szerszámot terhelés nélkül fölöslegesen.**
14. **Némelyik anyag mérgező vegyületet tartalmazhat. Gondoskodjon a por belélegzése elleni és érintés elleni védelemről. Kövesse az anyag szállítójának biztonsági utasításait.**
15. **Mindig a megmunkált anyagnak és az alkalmazásnak megfelelő pormaszkot/gázálarcot használja.**

ŐRIZZE MEG EZEKET AZ UTASÍTÁSOKAT.

⚠FIGYELMEZTETÉS:

NE HAGYJA, hogy a kényelem vagy a termék (többszöri használatból adódó) mind alaposabb ismerete váltsa fel az adott termékre vonatkozó biztonsági előírások szigorú betartását. A HELYTELEN HASZNÁLAT és a használati útmutatóban szereplő biztonsági előírások megszegése súlyos személyi sérülésekhez vezethet.

MŰKÖDÉSI LEÍRÁS

⚠VIGYÁZAT:

- Mindig bizonyosodjon meg a szerszám kikapcsolt és a hálózathoz nem csatlakoztatott állapotáról mielőtt ellenőrzi vagy beállítja azt.

A vágási mód kiválasztása

Fig.1

Ez a szerszám előtolásos vagy egyenes vonalú (fel és le) vágási módban működtethető. Az előtolásos vágási módban előretolja a fűrészlapot a vágási lökés során és nagymértékben megnöveli a vágási sebességet.
A vágási mód megváltoztatásához csak fordítsa a vágási mód váltókart a kívánt vágási módnak megfelelő állásba. Tájékozódjon a táblázatból a megfelelő vágási mód kiválasztásához.

Pozíció	Vágási mód	Alkalmazások
0	Egyenes vonalú vágási mód	Lágyacél, rozsdamentes acél és műanyagok vágásához.
		Fa és furnér tiszta vágásához.
I	Kis előtolású vágási mód	Lágyacél, alumínium és keményfa vágásához.
II	Közepes előtolású vágási mód	Fa és furnér vágásához.
		Alumínium és lágyacél gyors vágásához.
III	Nagy előtolású vágási mód	Fa és furnér gyors vágásához.

006582

A kapcsoló használata

Fig.2

⚠VIGYÁZAT:

- A szerszám hálózatra csatlakoztatása előtt mindig ellenőrizze hogy a kapcsoló kioldógombja megfelelően mozog és visszatér a kikapcsolt (OFF) állapotba elengedése után.
- Huzamosabb használatkor a kapcsoló az "ON" pozícióban elreteszelhető a kezelő munkáját megkönnyítendő. Legyen nagyon körültekintő, amikor a szerszámot elreteszeli az "ON" pozícióban és szilárdan tartsa a szerszámot.

A szerszám elindításához egyszerűen nyomja meg a kapcsolót. A megállításához engedje el a kapcsolót.
Folyamatos üzemhez nyomja meg a kapcsolót majd nyomja be a zárgombot.
A szerszám megállításához zárt kapcsolónál teljesen nyomja le majd engedje el a kapcsolót.

Sebességszabályozó tárcsa

Fig.3

A szerszám sebességét fokozat nélkül lehet állítani a sebességszabályozó tárcsa elforgatásával. A sebességszabályozó tárcsát az 5-ös szám irányába fordítva a sebesség nő, az 1-es szám irányába fordítva csökken.
Tájékozódjon a táblázatból a vágni kívánt munkadarabhoz leginkább megfelelő sebességekről. Ugyanakkor a megfelelő sebesség eltérő is lehet, a munkadarab típusának vagy vastagságának függvényében. Általában a magasabb sebesség a munkadarab gyorsabb vágását teszi lehetővé de a ekkor a fűrészlap élettartama lecsökken.

Vágni kívánt munkadarab	Szám a szabályozótárcsán
Fa	4 - 5
Lágyacél	3 - 5
Rozsdamentes acél	3 - 4
Alumínium	3 - 5
Műanyagok	1 - 4

006368

⚠VIGYÁZAT:

- A sebességszabályozó tárcsa csak a 5 számig fordítható el, visszafelé pedig az 1-ig. Ne erőltesse azt a 5 vagy 1 jelzéseken túl, mert a sebességszabályozó funkció nem fog tovább működni.

ÖSSZESZERELÉS

⚠VIGYÁZAT:

- Mindig bizonyosodjon meg a szerszám kikapcsolt és a hálózathoz nem csatlakoztatott állapotáról mielőtt bármilyen munkálatot végezne rajta.

A fűrészlap felhelyezése vagy eltávolítása

⚠VIGYÁZAT:

- Mindig távolítsa el a fűrészlaphoz és/vagy fűrészlaptartóhoz tapadt forgácsot és más idegen anyagot. Ennek elmulasztása a fűrészlap elégtelen rögzítését okozhatja, ami komoly személyi sérülésekhez vezethet.
- Ne érjen fűrészlaphoz vagy a munkadarabhoz közvetlenül a munkavégzést követően; azok rendkívül forrók lehetnek és megégethetik a bőrét.
- Csak B típusú fűrészlapokat használjon. B típusútól különböző fűrészlap használata a fűrészlap elégtelen befogását okozza, ami komoly személyi sérülésekhez vezet.
- A fűrészlap eltávolítása során figyeljen oda, nehogy megsértse az ujjait a fűrészlap felső részével, vagy a munkadarab élein.

Fig.4

Fig.5

A fűrészlap behelyezése előtt ellenőrizze, hogy a fűrészlap rögzítőkarja kioldott helyzetben legyen.

Behelyezéskor a fűrészlapot előre néző fogakkal helyezze a fűrészlaptartóba, amíg helyére nem rögzül. A kar önmagától a rögzítési helyzetbe kattan, és a fűrészlap rögzül. Húzza meg a fűrészlapot gyengéden, hogy meggyőződjön arról, hogy a fűrészlap nem esik ki működés közben.

⚠VIGYÁZAT:

- Ha a kar önmagától nem kattan a rögzítési helyzetbe, a fűrészlap nincs megfelelően behelyezve. Kézzel ne nyomja a kart a rögzítési helyzetbe, mert az a szerszám sérülését okozhatja. Ellenőrizze, hogy a fűrészlap hátsó éle illeszkedik a görgőbe.

A fűrészlap eltávolításához nyomja a kart előre amennyire csak lehet. Így a fűrészlap rögzítése kioldódik.

Az imbuszkulcs tárolása

Fig.6

Amikor nem használja, tárolja az imbuszkulcsot az ábrán látható módon, nehogy elvesszen.

ÜZEMELTETÉS

⚠VIGYÁZAT:

- A vezetőlemez mindig legyen egy szintben a munkadarabbal. Ennek elmulasztása a fűrészlap törését okozhatja, ami veszélyes sérüléseket okozhat.
- Ívek vagy voluta vágásakor a szerszámot nagyon lassan tolja előre. A szerszám erőltetése ferde vágófelületet és a fűrészlap törését okozhatja.
- Erősen fogja a szerszámot a fő fogantyújánál az egyik kezével munkavégzés közben. Szükség esetén a szerszám elülső része a másik kézzel megtámasztható.

Kapcsolja be a készüléket anélkül, hogy az bármihez hozzáérne, majd várja meg amíg a fűrész eléri a maximális sebességét.

Fig.7

Ezután fektesse a vezetőlemezt a munkadarabra és egyenletesen tolja előre a szerszámot az előzetesen bejelölt vágóvonal mentén.

Ferdevágás

Fig.8

⚠VIGYÁZAT:

- Mindig győződjön meg róla, hogy a szerszám ki van kapcsolva és áramtalanítva lett, mielőtt megdönti a vezetőlemezt.

A megdöntött vezetőlemezzel ferdevágások végezhetők bármilyen szögben 0° és 45° között (balra vagy jobbra).

Fig.9

Lazítsa meg a talplemez hátoldalán található csavart az imbuszkulccsal. Tolja el úgy a vezetőlemezt, hogy a csavar a vezetőlemezen található kereszt alakú nyílás közepére kerüljön.

Fig.10

Döntse meg a vezetőlemezt a kívánt ferdevágási szög beállításához. A burkolat széle jelzi a ferdevágási szöget fokokban. Ezután húzza meg a csavart a vezetőlemez rögzítéséhez.

Elülső illesztővágások

Fig.11

Lazítsa meg a vezetőlemez hátoldalán található csavart az imbuszkulccsal és tolja teljesen hátra a vezetőlemezt. Ezután húzza meg a csavart a vezetőlemez rögzítéséhez.

Kivágás

A kivágásokat az A vagy B módszerekkel lehet végezni.

A) Kezdőfurat fúrása

Fig.12

A bevezető vágás nélküli belső kivágásokhoz fúrjon egy 12 mm vagy nagyobb átmérőjű kezdőfuratot. Illessze a fűrészlapot a furatba a vágás megkezdéséhez.

B) Leszúró vágás

Fig.13

Nem szükséges kezdőfuratot fúrnia vagy bevezető vágást készítenie ha a következőképpen jár el.

(1) Döntse előre a vezetőlemez elülső élén a szerszámot úgy, hogy a fűrészlap vége rögtön a munkadarab felülete fölött legyen.

(2) Fejtsen ki nyomást a szerszámra úgy, hogy a vezetőlemez elülső éle ne mozduljon el amikor bekapcsolja a szerszámot, majd óvatosan engedje le a szerszám hátsó felét.

(3) Ahogy a fűrészlap áthalad a munkadarabon, fokozatosan engedje le a vezetőlemezt a munkadarab felületére.

(4) Fejezze be a vágást a szokásos módon.

Szélek kidolgozása

Fig.14

A szélek illesztéséhez vagy méretigazításhoz mozgassa a fűrészt finoman a vágásfelület mentén.

Fém vágása

Fém vágásakor mindig használjon megfelelő hűtőközeget (vágóolajat). Ennek elmulasztása a fűrészlap gyors kopásához vezet. A munkadarab alsó felületét meg lehet zsírozni a hűtőközeg használata helyett.

Porelszívás

Fig.15

Tisztább vágást tud végezni, ha a szerszámhoz Makita porszívót csatlakoztat. Helyezze a porszívó gégecsövét a szerszám hátsó részén található lyukba.

Párhuzamvezető (opcionális kiegészítő)

⚠**VIGYÁZAT:**

- Minden esetben ellenőrizze, hogy a szerszám ki van kapcsolva és áramtalanítva lett mielőtt felhelyezi vagy eltávolítja a kiegészítőket.

1. Egyenes vágások

Fig.16

Ha többször egymás után 160 mm-nél kisebb szélességet vág, a párhuzamvezető használatával tiszta és egyenes vágásokat végezhet.

Fig.17

A felszereléshez illessze a párhuzamvezetőt a vezetőlemez oldalán található szögletes nyílásba, lefelé néző terelőéllel. Állítsa a párhuzamvezetőt a kívánt vágási szélességre, majd rögzítse a csavar behúzásával.

2. Körvágások

Ha 170 mm-es vagy kisebb sugarú köröket vagy íveket vág, szerelje fel a párhuzamvezetőt a következő módon.

Fig.18

Illessze a párhuzamvezetőt a vezetőlemez oldalán található szögletes nyílásba, felfelé néző terelőéllel. Helyezze a körvezetőt csapszeget a párhuzamvezetőn található két furat egyikébe. Csavarozza a menetes gombot a csapszegre annak rögzítéséhez.

Fig.19

Most állítsa be a párhuzamvezetőn a kívánt vágási sugarat és húzza meg a csavart a rögzítéshez. Ezután tolja teljesen előre a vezetőlapot.

MEGJEGYZÉS:

- Mindig a B-17, B-18, B-26 vagy B-27 típusú fűrészlapokat használja körvonalak és ívek vágásához.

Felszakadásgátló (opcionális kiegészítő)

Fig.20

A felszakadás nélküli vágás érdekében a felszakadásgátló eszközt kell használni. A felszakadásgátló eszköz felszereléséhez tolja a vezetőlemezt teljesen előre és illessze az eszközt a lemezre annak hátsó oldala felől. Ha a fedőlapot használja, akkor a felszakadásgátlót a fedőlapra szerelje fel.

⚠**VIGYÁZAT:**

- A felszakadásgátló ferdevágáskor nem használható.

Fedőlemez (opcionális kiegészítő)

Fig.21

Használja a fedőlapot, ha dekoratív burkolatokat, műanyagokat, stb. vág. Megvédi az érzékeny vagy kényes felületeket a károsodástól. Illessze a szerszám vezetőlapjának hátoldalára.

KARBANTARTÁS

⚠**VIGYÁZAT:**

- Mindig bizonyosodjék meg arról hogy a szerszám kikapcsolt és a hálózatra nem csatlakoztatott állapotban van mielőtt a vizsgálatához vagy karbantartásához kezdene.
- Soha ne használjon gázolajt, benzint, higítót, alkoholt vagy hasonló anyagokat. Ezek elszineződést, alakvesztést vagy repedést okozhatnak.

A termék BIZTONSÁGÁNAK és MEGBÍZHATÓSÁGÁNAK fenntartásához, a javításokat, a szénkefék ellenőrzését és cseréjét, bármilyen egyéb karbantartást vagy beszabályozást a Makita Autorizált Szervizközpontoknak kell végrehajtaniuk, mindig Makita pótalkatrászek használatával.

OPCIONÁLIS KIEGÉSZÍTŐK

⚠**VIGYÁZAT:**

- Ezek a tartozékok vagy kellékek ajánlottak az Önnek ebben a kézikönyvben leírt Makita szerszámához. Bármely más tartozék vagy kellék használata személyes veszélyt vagy sérülést jelenthet. A tartozékot vagy kelléket használja csupán annak kifejezett rendeltetésére.

Ha bármilyen segítségre vagy további információkra van szüksége ezekkel a tartozékokkal kapcsolatban, keresse fel a helyi Makita Szervizközpontot.

- Szúrófűrész fűrészlapok
- Imbuszkulcs, 3
- Párhuzamvezető (vezetővonalzó) készlet
- Felszakadásgátló
- Cső (porszívóhoz)
- Fedőlap

MEGJEGYZÉS:

- A listán felsorolt néhány kiegészítő megtalálható az eszköz csomagolásában standard kiegészítőként. Ezek országonként eltérőek lehetnek.

SLOVENSKÝ (Pôvodné pokyny)

Vysvetlenie všeobecného zobrazenia

1-1. Meniaca páka rezania
2-1. Spúšť
2-2. Blokovacie tlačidlo
3-1. Otočný ovládač rýchlosti
4-1. Držiak ostria
4-2. Čepeľ
4-3. Fixovaná poloha
4-4. Uvoľnená poloha
5-1. Páčka svorky ostria
6-1. Držiak kľúča
6-2. Šesťhranný francúzsky kľúč
7-1. Čiara rezania
7-2. Základňa
9-1. Šesťhranný francúzsky kľúč
9-2. Skrutka
9-3. Základňa
10-1. Hrana
10-2. Dielikovanie
11-1. Základňa
11-2. Šesťhranný francúzsky kľúč
11-3. Skrutka
12-1. Východzia jamka
15-1. Hadica
16-1. Ochranné zariadenie na pozdĺžne rezanie (vodiaca linka)
17-1. Skrutka
17-2. Vodidlo ochranného zariadenia
17-3. Šesťhranný francúzsky kľúč
17-4. Ochranné zariadenie na pozdĺžne rezanie (vodiaca linka)
18-1. Závitový otočný gombík
18-2. Kolík
18-3. Ochranné zariadenie na pozdĺžne rezanie (vodiaca linka)
18-4. Vodidlo ochranného zariadenia
19-1. Ochranné zariadenie na pozdĺžne rezanie (vodiaca linka)
20-1. Zariadenie na zabránenie štiepenia
20-2. Podložka prístroja
21-1. Krycia doska
21-2. Podložka prístroja

TECHNICKÉ ÚDAJE

Model		JV0600
Dĺžka ťahu		23 mm
Typ ostria		Typ B
Max. kapacita rezania	Drevo	90 mm
	Mäkká oceľ	10 mm
Ťahy za minútu (min^{-1})		500 - 3100
Celková dĺžka		236 mm
Hmotnosť netto		2,4 kg
Trieda bezpečnosti		⧈/II

• Vzhľadom k neustálemu výskumu a vývoju tu uvedené technické údaje podliehajú zmenám bez upozornenia.
• Technické údaje sa možu pre rozne krajiny líšiť.
• Hmotnosť podľa postupu EPTA 01/2003

ENE019-1

Určené použitie

Tento nástroj je určený na pílenie dreva, plastu a kovových materiálov. Pomocou rozsiahleho programu príslušenstva a pílového ostria možno tento nástroj používať na množstvo účelov a je veľmi vhodný pre zakrivené alebo okrúhle rezy.

ENF002-1

Napájanie

Nástroj sa môže pripojiť len k odpovedajúcemu zdroju s napätím rovnakým, aké je uvedené na typovom štítku, a môže pracovať len s jednofázovým striedavým napätím. V súlade s európskymi normami má dvojitú izoláciu a može byť preto napájaný zo zásuviek bez uzemňovacieho vodiča.

ENG905-1

Hluk

Typická hladina akustického tlaku pri záťaži A určená podľa EN60745:

Úroveň akustického tlaku (L_{pA}) : 85 dB(A)
Hladina akustického výkonu (L_{WA}) : 96 dB(A)
Odchýlka (K) : 3 dB(A)

Používajte chrániče sluchu

ENG900-1

Vibrácie

Celková hodnota vibrácií (trojosový vektorový súčet) určená podľa normy EN60745:

Pracovný režim: rezanie dosiek
Emisie vibrácií ($a_{h,B}$) : 10,5 m/s^2
Neurčitosť (K) : 1,5 m/s^2

Pracovný režim: rezanie tabuľového plechu
Emisie vibrácií ($a_{h,M}$) : 5,5 m/s^2
Neurčitosť (K) : 1,5 m/s^2

ENG901-1

- Deklarovaná hodnota emisií vibrácií bola meraná podľa štandardnej skúšobnej metódy a môže sa použiť na porovnanie jedného náradia s druhým.
- Deklarovaná hodnota emisií vibrácií sa môže použiť aj na predbežné posúdenie vystavenia ich účinkom.

⚠VAROVANIE:

- Emisie vibrácií počas skutočného používania elektrického náradia sa môžu odlišovať od deklarovanej hodnoty emisií vibrácií, a to v

závislosti na spôsoboch používania náradia.

- Nezabudnite označiť bezpečnostné opatrenia s cieľom chrániť obsluhu, a to tie, ktoré sa zakladajú na odhade vystavenia účinkom v rámci reálnych podmienok používania (berúc do úvahy všetky súčasti prevádzkového cyklu, ako sú doby, kedy je náradie vypnuté a kedy beží bez zaťaženia, ako dodatok k dobe zapnutia).

ENH101-15

Len pre európske krajiny

Vyhlásenie o zhode so smernicami Európskeho spoločenstva

Naša spoločnosť Makita, ako zodpovedný výrobca prehlasuje, že nasledujúce zariadenie(a) značky Makita:

Označenie zariadenia:
Lupienková píla
Číslo modelu/ Typ: JV0600
je z výrobnej série a

Je v zhode s nasledujúcimi európskymi smernicami:

2006/42/EC

A sú vyrobené podľa nasledujúcich noriem a štandardizovaných dokumentov:

EN60745

Technická dokumentácia sa nachádza u nášho autorizovaného zástupcu v Európe, ktorým je spoločnosť:

Makita International Europe Ltd.
Michigan Drive, Tongwell,
Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, Anglicko

18.11.2010

000230

Tomoyasu Kato
Riaditeľ
Makita Corporation
3-11-8, Sumiyoshi-cho,
Anjo, Aichi, 446-8502, JAPONSKO

GEA010-1

Všeobecné bezpečnostné predpisy pre elektronáradie

⚠ **UPOZORNENIE Prečítajte si všetky upozornenia a inštrukcie.** Nedodržiavanie pokynov a inštrukcií môže mať za následok úraz elektrickým prúdom, požiar alebo vážne zranenie.

Všetky pokyny a inštrukcie si odložte pre prípad potreby v budúcnosti.

GEB016-3

BEZPEČNOSTNÉ VÝSTRAHY OHĽADNE POUŽÍVANIA LUPIENKOVEJ PÍLY

1. **Elektrické náradie pri práci držte len za izolované úchopné povrchy, lebo rezný prvok sa môže dostať do kontaktu so skrytými vodičmi alebo vlastným káblom.**Rezné príslušenstvo, ktoré sa dostane do kontaktu so „živým“ vodičom môže spôsobiť vystavenie kovových časti elektrického náradia „živému“ prúdu a spôsobiť tak obsluhe zasiahnutie elektrickým prúdom.
2. **Pomocou svoriek alebo iným praktickým spôsobom zaistite a podoprite obrobok k stabilnému povrchu.** Pri držaní obrobku rukou alebo opretý oproti telu nebude stabilný a môžete nad ním stratiť kontrolu.
3. **Vždy používajte ochranné okuliare alebo bezpečnostné okuliare. Obyčajné optické alebo slnečné okuliare NIE sú ochranné okuliare.**
4. **Nerežte klince. Pred prácou skontrolujte, či na obrobku nie sú klince a prípadne ich odstráňte.**
5. **Nerežte obrobky nadmernej veľkosti.**
6. **Pred rezaním skontrolujte správnu medzeru za obrobkom, aby ostrie nenarazilo na dlážku, pracovný stôl a pod.**
7. **Držte nástroj pevne .**
8. **Skôr, ako zapnete spínač, skontrolujte, či sa ostrie nedotýka obrobku.**
9. **Ruky držte mimo dosahu pohyblivých častí.**
10. **Nenechávajte nástroj bežať bez dozoru. Pracujte s ním,len keď ho držíte v rukách.**
11. **Predtým, ako odtiahnete ostrie z obrobku, vypnite nástroj a vždy počkajte, kým sa ostrie úplne nezastaví.**
12. **Nedotýkajte sa ostria alebo obrobku hneď po úkone; môžu byť extrémne horúce a môžu popáliť vašu pokožku.**
13. **Nepoužívajte nástroj zbytočne bez záťaže.**
14. **Niektoré materiály obsahujú chemikálie, ktoré môžu byť jedovaté. Dávajte pozor, abyste ich nevdychovali alebo sa ich nedotýkali. Prečítajte si bezpečnostné materiálové listy dodávateľa.**
15. **Vždy používajte správnu protiprachovú masku/respirátor primerané pre konkrétny materiál a použitie.**

TIETO POKYNY USCHOVAJTE.

⚠VAROVANIE:

NIKDY nepripustite, aby pohodlie a dobrá znalosť výrobku (získané opakovaným používaním) nahradili presné dodržiavanie bezpečnostných pravidiel pre náradie. NESPRÁVNE POUŽÍVANIE alebo nedodržiavanie bezpečnostných pokynov uvedených v tomto návode na obsluhu môže spôsobiť vážne poranenia osôb.

POPIS FUNKCIE

⚠POZOR:

- Pred nastavovaním nástroja alebo kontrolou jeho funkcie sa vždy presvedčte, že je vypnutý a vytiahnutý zo zásuvky.

Výber rezania

Fig.1

Tento nástroj môže vykonávať rezania na kruhovej alebo rovnej čiare (hore a dole). Rezanie po kruhovej dráhe vráža čepeľ dopredu ku ťahu rezania a značne zvyšuje rýchlosť rezania.

Ak chcete zmeniť rezanie, len otočte meniacou pákou rezania do požadovanej polohy rezania. Pozrite si tabuľku a zvoľte si vhodný typ rezania.

Poloha	Rezanie	Použitie
0	Rezanie po rovnej čiare	Na rezanie mäkkej ocele, nehrdzavejúcej ocele a umelých hmôt.
		Na čisté rezanie v dreve a v preglejke.
I	Rezanie po malej kruhovej dráhe	Na rezanie mäkkej ocele, hliníka a tvrdého dreva.
II	Rezanie po strednej kruhovej dráhe	Na rezanie dreva a preglejky.
		Na rýchle rezanie v hliníku a v mäkkej oceli.
III	Rezanie po veľkej kruhovej dráhe	Na rýchle rezanie v dreve a v preglejke.

006582

Zapínanie

Fig.2

⚠POZOR:

- Pred pripojením nástroja do zásuvky vždy skontrolujte, či spúšť funguje správne a po uvoľnení sa vracia do vypnutej polohy.
- Operátor môže počas dlhšieho používania zablokovať prepínač v polohe "ON", čo mu uľahčí prácu. Pri blokovaní nástroja v polohe "ON" buďte opatrní a nástroj pevne držte.

Ak chcete nástroj spustit, stačí stlačiť jeho spúšť. Ak chcete nástroj vypnúť, uvoľnite spúšť.

Ak chcete pracovať nepretržite, stlačte spúšť a potom stlačte blokovacie tlačidlo.

Ak chcete nástroj vypnúť zo zablokovanej polohy, stlačte spúšť naplno a potom ju pustite.

Otočný ovládač rýchlosti

Fig.3

Rýchlosť náradia možno plynule meniť otáčaním otočného ovládača rýchlosti. Vyššiu rýchlosť dosiahnete, keď otočný ovládač rýchlosti otočíte v smere číslice 5; nižšiu rýchlosť dosiahnete, keď ovládač otočíte v smere číslice 1.

Pozrite si tabuľku a zvoľte si vhodný typ rýchlosti pre obrobok, ktorý chcete rezať. Aj keď vhodná rýchlosť sa môže líšiť v závislosti od typu hrúbky obrobku. Vo všeobecnosti vám vyššie rýchlosti umožnia rezať obrobky rýchlejšie, ale životnosť čepele sa tým zníži.

Obrobok na rezanie	Počet na nastavovacom počítadle
Drevo	4 - 5
Mäkká oceľ	3 - 5
Nehrdzavejúca oceľ	3 - 4
Hliník	3 - 5
Umelé hmoty	1 - 4

006368

⚠POZOR:

- Otočný ovládač rýchlosti je možné otočiť len po číslicu 5 a potom naspäť po číslicu 1. Nepokúšajte sa prejsť za číslicu 5 alebo číslicu 1, pretože otočný ovládač rýchlosti už nemusí fungovať.

MONTÁŽ

⚠POZOR:

- Než začnete na nástroji robiť akékoľvek práce, vždy sa predtým presvedčte, že je vypnutý a vytiahnutý zo zásuvky.

Inštalácia alebo demontáž ostria píly

⚠POZOR:

- Vždy očistite všetky piliny a cudzie látky, ktoré sa prilepili na čepeľ a /alebo držiak čepele. Ak to nevykonáte, môže to spôsobiť nedostatočné utiahnutie čepele, čoho výsledkom môže byť vážne zranenie.
- Nedotýkajte sa čepele alebo obrobku hneď po úkone; môžu byť extrémne horúce a môžu popáliť vašu pokožku.
- Používajte len ostria typu B. Pri použití ostrí iných ako typu B dôjde k nedostatočnému utiahnutiu ostria, čo môže spôsobiť vážne telesné poranenie.
- Keď budete odstraňovať pílové ostrie, dbajte na to, aby ste si nezranili prsty vrchnou časťou ostria alebo hrotmi obrobku.

Fig.4

Fig.5

Pred inštaláciou čepele skontrolujte, že páčka zovretia čepele je v uvoľnenej polohe.

Inštaláciu čepele vykonáte tak, že čepeľ (zuby smerujú nahor) zasuniete do držiaka čepele, kým nezapadne.

Páčka sa samočinne posunie do zaistenej polohy a čepeľ sa zablokuje. Čepeľ jemne potiahnite a presvedčte sa, že čepeľ počas prevádzky nevypadne.

⚠**POZOR:**

- Ak sa páčka samočinne neposunie do zaistenej polohy, čepeľ nie je nainštalovaná úplne. Páčku do zaistenej polohy netlačte rukou. Môže dôjsť k poškodeniu náradia. Uistite sa, že zadný koniec čepele zapadá do valca.

Ak chcete vybrať čepeľ, páčku posuňte dozadu, a to až na doraz. Takto sa čepeľ uvoľní.

Uskladnenie šesťhranného francúzskeho kľúča

Fig.6

Ak šesťhranný francúzsky kľúč nepoužívate, uskladnite ho podľa obrázkového návodu, aby sa nestratil.

PRÁCA

⚠**POZOR:**

- Vždy držte základňu vyrovnane s obrobkom. Ak to nevykonáte, môže to spôsobiť zlomenie čepele, ktorého výsledkom môže byť vážne zranenie.
- Posúvajte nástroj veľmi pomaly, keď budete rezať zakrivenia alebo keď budete rolovať. Namáhanie nástroja môže spôsobiť, že sa plocha rezania nakloní alebo že sa zlomí čepeľ.
- Nástroj pri práci držte pevne s jednou rukou na hlavnej rukoväti. V prípade potreby môžete druhou rukou podopierať prednú časť nástroja.

Zapnite náradie bez toho, aby sa čepeľ niečoho dotýkala a počkajte, kým čepeľ nedosiahne plnú rýchlosť.

Fig.7

Potom položte plochu základne na obrobok a jemne pohybujte nástrojom dopredu, pozdĺž vopred vyznačenej čiary rezania.

Skosené rezanie

Fig.8

⚠**POZOR:**

- Vždy sa uistite, že je nástroj vypnutý a odpojený zo siete pred vyklopením základne.

S vyklopenou základňou môžete robiť skosené rezy v akomkoľvek uhle od 0° do 45° (vľavo alebo vpravo).

Fig.9

Uvoľnite závoru na zadnej strane základne pomocou šesťbokého francúzskeho kľúča. Posuňte základňu tak, aby bola závora umiestnená v strede krížového výrezu na základni.

Fig.10

Nakláňajte základňu, až kým nedosiahnete požadovaný uhol skosenia. Hrana krytu označuje uhol skosenia v stupňoch. Potom utiahnite závoru, aby ste zaistili základňu.

Predné prúdové rezy

Fig.11

Uvoľnite závoru na zadnej strane základne pomocou šesťbokého francúzskeho kľúča a posuňte základňu po celej dĺžke. Potom utiahnite závoru, aby ste zaistili základňu.

Výrezy

Výrezy sa môžu robiť jednou z dvoch metód A alebo B.

A) Vyvŕtanie východzieho otvoru

Fig.12

Pre vnútorné výrezy bez privádzacieho rezu z hrany vopred vyvŕtajte východzí otvor s polomerom 12 mm alebo viac. Vložte čepeľ do tohto otvoru a začnite rezať.

B) Ponorné rezanie

Fig.13

Nie je potrebné vyvŕtať východzí otvor alebo urobiť privádzací rez, ak budete pozorne robiť nasledovné kroky.

(1) Nakloňte nástroj smerom hore na zadnom konci základne so špičkou čepele presne nad povrchom obrobku.
(2) Nástroj pritlačte, tak že sa zadný koniec základne nebude pohybovať, keď nástroj zapnete, a jemne a pomaly znížte zadný koniec nástroja.
(3) Ako čepeľ prenikne do obrobku, pomaly znížte základňu nástroja na povrch obrobku.
(4) Dokončite rez bežným spôsobom.

Konečná úprava hrán

Fig.14

Ak chcete upraviť hrany alebo chcete urobiť tvarové úpravy, prejdite čepeľou jemne pozdĺž orezaných hrán.

Rezanie kovov

Vždy použite vhodnú chladiacu tekutinu (olej na rezanie), keď budete rezať kovy. Ak tak neurobíte, zapríčiní to značné opotrebovanie čepele. Spodnú stranu obrobku môžete namazať namiesto toho, aby ste použili chladiacu tekutinu.

Odsatie prachu

Fig.15

Operácie čistého rezania možno pomocou tohto náradia vykonávať po jeho pripojení k vysávaču značky Makita. Hadicu vysávača zasuňte do otvoru v zadnej časti náradia.

Ochranné zariadenie na pozdĺžne rezanie (voliteľný doplnok)

⚠**POZOR:**

- Vždy sa uistite, že je nástroj vypnutý a odpojený pred inštaláciou alebo odstránením doplnkov.

1. **Rovné rezy**

Fig.16

Keď budete opakovane rezať kusy so šírkou menšou ako 160 mm, použite ochranné zariadenie na pozdĺžne rezanie, ktoré zabezpečí čisté a rovné rezy.

Fig.17

Ak ho chcete nainštalovať, vložte ochranné zariadenie na pozdĺžne rezanie do obdĺžnikového otvoru na bočnej strane základne s vodidlom zariadenia smerujúcim dole. Posuňte ochranné zariadenie na pozdĺžne rezanie do požadovanej polohy šírky rezania, potom utiahnite závoru, aby ste ho zaistili.

2. **Kruhové rezy**

Keď budete rezať kruhy alebo oblúky s polomerom menším ako 170 mm, nainštalujte ochranné zariadenie na priečne rezanie nasledovne.

Fig.18

Vložte ochranné zariadenie na pozdĺžne rezanie do obdĺžnikového otvoru na bočnej strane základne s vodidlom zariadenia smerujúcim hore. Vložte kolík závitového vodidla cez jeden z dvoch otvorov na vodidle zariadenia. Zaskrutkujte závitový otočný gombík do kolíka, aby ste kolík zaistili.

Fig.19

Teraz posuňte ochranné zariadenie na pozdĺžne rezanie do požadovaného polomeru rezania, potom utiahnite závoru, aby ste ho zaistili na jeho mieste. Potom posuňte základňu po celej dĺžke dopredu.

POZNÁMKA:

- Vždy použite čepele č. B-17, B-18, B-26 alebo B-27, keď budete rezať kruhy alebo oblúky.

Zariadenie na zabránenie štiepenia (voliteľný doplnok)

Fig.20

Pre rezania bez štiepania sa môže použiť zariadenie na zabránenie štiepenia. Ak chcete nainštalovať zariadenie na zabránenie štiepenia, posuňte základňu pozdĺžne dopredu a zasuňte ho zadnej strany základne nástroja. Keď používate kryciu dosku, nainštalujte zariadenie na zabránenie štiepenia na kryciu dosku.

⚠POZOR:

- Zariadenie na zabránenie štiepenia sa nesmie použiť pri skosených rezoch.

Krycia doska (voliteľný doplnok)

Fig.21

Pri rezaní ozdobných dýh, umelých hmôt atď. používajte kryciu dosku. Chráni citlivé alebo jemné povrchy pred poškodením. Pripevnite ju na zadnú stranu základne nástroja.

ÚDRŽBA

⚠POZOR:

- Než začnete robiť kontrolu alebo údržbu nástroja, vždy se presvedčte, že je vypnutý a vytiahnutý zo zásuvky.
- Nepoužívajte benzín, riedidlo, alkohol ani nič podobné. Mohlo by to spôsobiť zmenu farby, deformácie alebo praskliny.

Kvôli zachovaniu BEZPEČNOSTI a SPOĽAHLIVOSTI výrobku musia byť opravy, kontrola a výmena uhlíkov a akákoľvek ďalšia údržba či nastavovanie robené autorizovanými servisnými strediskami firmy Makita a s použitím náhradných dielov Makita.

VOLITEĽNÉ PRÍSLUŠENSTVO

⚠POZOR:

- Pre váš nástroj Makita, opísaný v tomto návode, doporučujeme používať toto príslušenstvo a nástavce. Pri použití iného príslušenstva či nástavcov može hroziť nebezpečenstvo zranenia osôb. Príslušenstvo a nástavce sa možu používať len na účely pre ne stanovené.

Ak potrebujete bližšie informácie týkajúce sa tohoto príslušenstva, obráťte sa na vaše miestne servisné stredisko firmy Makita.

- Čepele lupienkovej píly
- Šesťhranný francúzsky kľúč 3
- Súprava ochranného zariadenie na pozdĺžne rezanie (vodiaca linka)
- Zariadenie na zabránenie štiepenia
- Hadica (pre vysávač)
- Krycia doska

POZNÁMKA:

- Niektoré položky zo zoznamu môžu byť súčasťou balenia náradia vo forme štandardného príslušenstva. Rozsah týchto položiek môže byť v každej krajine odlišný.

ČESKÝ (originální návod k obsluze)

Legenda všeobecného vyobrazení

1-1. Páčka nastavení režimu řezání
2-1. Spoušť
2-2. Blokovací tlačítko
3-1. Otočný volič otáček
4-1. Držák listu
4-2. List
4-3. Pevná poloha
4-4. Uvolněná poloha
5-1. Páčka svorky listu
6-1. Držák klíče
6-2. Imbusový klíč
7-1. Ryska řezání
7-2. Základna
9-1. Imbusový klíč
9-2. Šroub
9-3. Základna
10-1. Hrana
10-2. Dílek
11-1. Základna
11-2. Imbusový klíč
11-3. Šroub
12-1. Výchozí otvor
15-1. Hadice
16-1. Podélné pravítko (Vodicí pravítko)
17-1. Šroub
17-2. Vodítko pravítka
17-3. Imbusový klíč
17-4. Podélné pravítko (Vodicí pravítko)
18-1. Závitovaný knoflík
18-2. Kolík
18-3. Podélné pravítko (Vodicí pravítko)
18-4. Vodítko pravítka
19-1. Podélné pravítko (Vodicí pravítko)
20-1. Zařízení proti roztřepení řezné hrany
20-2. Základna nástroje
21-1. Krycí deska
21-2. Základna nástroje

TECHNICKÉ ÚDAJE

Model		JV0600
Výška zdvihu		23 mm
Typ listu		Typ B
Max. kapacita řezání	Dřevo	90 mm
	Měkká ocel	10 mm
Počet zdvihů za minutu (min^{-1})		500 - 3 100
Celková délka		236 mm
Hmotnost netto		2,4 kg
Třída bezpečnosti		⧈/II

• Vzhledem k neustálému výzkumu a vývoji zde uvedené technické údaje podléhají změnám bez upozornění.
• Technické údaje se mohou pro různé země lišit.
• Hmotnost podle EPTA – Procedure 01/2003

ENE019-1

Určení nástroje

Nástroj je určen k řezání dřeva, plastů a kovových materiálů. Vzhledem k rozsáhlému sortimentu příslušenství a pilových kotoučů lze nástroj použít pro řadu účelů a velmi dobře se hodí pro obloukové nebo kruhové řezy.

ENF002-1

Napájení

Nástroj lze připojit pouze k odpovídajícímu zdroji s napětím stejným, jaké je uvedeno na typovém štítku, a může pracovat pouze s jednofázovým střídavým napětím. V souladu s evropskými normami má dvojitou izolaci a může být proto napájen ze zásuvek bez zemnicího vodiče.

ENG905-1

Hlučnost

Typická vážená hladina hluku (A) určená podle normy EN60745:

Hladina akustického tlaku (L_{pA}): 85 dB(A)
Hladina akustického výkonu (L_{WA}): 96 dB(A)
Nejistota (K): 3 dB (A)

Používejte ochranu sluchu

ENG900-1

Vibrace

Celková hodnota vibrací (vektorový součet tří os) určená podle normy EN60745:

Pracovní režim: řezání desek
Emise vibrací ($a_{h, B}$): 10,5 m/s^2
Nejistota (K): 1,5 m/s^2

Pracovní režim: řezání plechu
Emise vibrací ($a_{h, M}$): 5,5 m/s^2
Nejistota (K): 1,5 m/s^2

ENG901-1

- Deklarovaná hodnota emisí vibrací byla změřena v souladu se standardní testovací metodou a může být využita ke srovnávání nářadí mezi sebou.
- Deklarovanou hodnotu emisí vibrací lze rovněž využít k předběžnému posouzení vystavení jejich vlivu.

⚠VAROVÁNÍ:

- Emise vibrací během skutečného používání elektrického nářadí se mohou od deklarované hodnoty emisí vibrací lišit v závislosti na způsobu použití nářadí.

- Na základě odhadu vystavení účinkům vibrací v aktuálních podmínkách zajistěte bezpečnostní opatření k ochraně obsluhy (vezměte v úvahu všechny části pracovního cyklu, mezi něž patří kromě doby pracovního nasazení i doba, kdy je nářadí vypnuto nebo pracuje ve volnoběhu).

ENH101-15

Pouze pro země Evropy

Prohlášení ES o shodě

Společnost Makita Corporation jako odpovědný výrobce prohlašuje, že následující zařízení Makita:
popis zařízení:
Elektronická přímočará pila s předkyvem
č. modelu/ typ: JV0600
vychází ze sériové výroby
a vyhovuje následujícím evropským směrnicím:
2006/42/EC
Zařízení bylo rovněž vyrobeno v souladu s následujícími normami či normativními dokumenty:
EN60745
Technická dokumentace je k dispozici u našeho autorizovaného zástupce v Evropě:
Makita International Europe Ltd.
Michigan Drive, Tongwell,
Milton Keynes, Bucks MK15 8JD, England

18.11.2010

000230

Tomoyasu Kato
Ředitel
Makita Corporation
3-11-8, Sumiyoshi-cho,
Anjo, Aichi, 446-8502, JAPAN

GEA010-1

Obecná bezpečnostní upozornění k elektrickému nářadí

⚠ **UPOZORNĚNÍ Přečtěte si všechna bezpečnostní upozornění a pokyny.** Při nedodržení upozornění a pokynů může dojít k úrazu elektrickým proudem, požáru nebo vážnému zranění.

Všechna upozornění a pokyny si uschovejte pro budoucí potřebu.

GEB016-3

BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ K PŘÍMOČARÉ PILE

1. **Při práci v místech, kde může dojít ke kontaktu řezacího příslušenství se skrytým elektrickým vedením nebo s vlastním napájecím kabelem, držte elektrické nářadí za izolované části držadel.** Řezací příslušenství může při kontaktu s vodičem pod napětím přenést proud do nechráněných kovových částí nářadí a obsluha může utrpět úraz elektrickým proudem.
2. **Uchyťte a podepřete díl na stabilní podložce pomocí svorek nebo jiným praktickým způsobem.** Budete-li díl držet rukama nebo opřený o vlastní tělo, bude nestabilní a může způsobit ztrátu kontroly.
3. **Vždy používejte ochranné brýle. Běžné dioptrické brýle nebo sluneční brýle NEJSOU ochranné brýle.**
4. **Neřežte hřebíky. Před zahájením provozu zkontrolujte, zda se v dílu nenacházejí hřebíky a případné hřebíky odstraňte.**
5. **Neřežte příliš velké díly.**
6. **Před řezáním zkontrolujte, zda se pod dílem nachází dostatečný volný prostor, aby kotouč nenarazil na podlahu, pracovní stůl, apod.**
7. **Držte nástroj pevně .**
8. **Před aktivací spínače se přesvědčte, že se kotouč nedotýká dílu.**
9. **Udržujte ruce mimo pohyblivé díly.**
10. **Nenechávejte nástroj běžet bez dozoru. Pracujte s ním, jen když jej držíte v rukou.**
11. **Před vytažením kotouče z dílu vždy nástroj vypněte a počkejte, dokud se kotouč úplně nezastaví.**
12. **Bezprostředně po ukončení práce se nedotýkejte kotouče ani dílu; mohou dosahovat velmi vysokých teplot a popálit pokožku.**
13. **Neprovozujte nástroj zbytečně bez zatížení.**
14. **Některé materiály obsahují chemikálie, které mohou být jedovaté. Dávejte pozor, abyste je nevdechovali nebo se jich nedotýkali. Přečtěte si bezpečnostní materiálové listy dodavatele.**
15. **Vždy používejte protiprachovou masku / respirátor odpovídající materiálu, se kterým pracujete.**

TYTO POKYNY USCHOVEJTE.

⚠VAROVÁNÍ:

NEDOVOLTE, aby pohodlnost nebo pocit znalosti výrobku (získaný na základě opakovaného používání) vedly k zanedbání dodržování bezpečnostních pravidel platných pro tento výrobek. NESPRÁVNÉ POUŽÍVÁNÍ nebo nedodržení bezpečnostních pravidel uvedených v tomto návodu k obsluze může způsobit vážné zranění.

POPIS FUNKCE

⚠POZOR:

- Před nastavováním nástroje nebo kontrolou jeho funkce se vždy přesvědčte, že je vypnutý a vytažený ze zásuvky.

Výběr režimu řezání

Fig.1

Tento nástroj lze používat k oběžnému a přímočarému (nahoru a dolů) řezání. Při oběžném řezání je list při řezném zdvihu tlačen směrem dopředu a podstatně se tak zvyšuje rychlost řezání.

Chcete-li změnit režim řezání, stačí přesunout páčku nastavení režimu řezání do polohy požadovaného režimu. Výběr odpovídajícího režimu řezání viz tabulka.

Poloha	Řezání	Použití
0	Přímé řezání	Pro řezání měkké oceli, nerezové oceli a plastů.
		Pro čisté řezy ve dřevě a překližce.
I	Řezání s malou orbitální dráhou	Pro řezání měkké oceli, hliníku a tvrdého dřeva.
II	Řezání se střední orbitální dráhou	Pro řezání dřeva a překližky
		Pro rychlé řezání hliníku a měkké oceli
III	Řezání s velkou orbitální dráhou	Pro rychlé řezání dřeva a překližky

006582

Zapínání

Fig.2

⚠POZOR:

- Před připojením nástroje do zásuvky vždy zkontrolujte, zda spoušť funguje správně a po uvolnění se vrací do vypnuté polohy.
- Spínač lze zablokovat v poloze zapnuto. Pracovníkovi se tak usnadňuje práce prováděná po delší dobu. Zajistíte-li nástroj v poloze zapnuto, postupujte se zvýšenou opatrností a neustále nástroj pevně držte.

Chcete-li nástroj spustit, stačí stisknout jeho spoušť. Chcete-li nástroj vypnout, uvolněte spoušť.

Chcete-li pracovat nepřetržitě, stiskněte spoušť a potom stiskněte blokovací tlačítko.

Chcete-li nástroj vypnout ze zablokované polohy, stiskněte spoušť naplno a pak ji pusťte.

Otočný volič rychlosti

Fig.3

Otáčky nářadí lze plynule nastavit otočným voličem otáček. Vyšších otáček docílíte otočením voliče směrem k číslici 5 a nižší otáčky otočením směrem k číslici 1.

Odpovídající rychlost pro řezaný díl zvolte pomocí tabulky. Rychlost se však může lišit podle typu nebo tloušťky zpracovávaného materiálu. Obecně platí, že vyšší rychlosti umožňují rychlejší řezání dílů, ale současně dochází ke zkrácení životnosti listu.

Řezaný díl	Číslo na regulačním knoflíku
Dřevo	4 - 5
Měkká ocel	3 - 5
Nerezová ocel	3 - 4
Hliník	3 - 5
Plasty	1 - 4

006368

⚠POZOR:

- Otočným voličem otáček lze otáčet pouze do polohy 5 a zpět do polohy 1. Voličem neotáčejte silou za polohu 5 nebo 1. Mohlo by dojít k poruše funkce regulace otáček.

MONTÁŽ

⚠POZOR:

- Než začnete na nástroji provádět jakékoliv práce, vždy se předtím přesvědčte, že je vypnutý a vytažený ze zásuvky.

Instalace a demontáž pilového kotouče

⚠POZOR:

- Vždy očistěte všechny třísky a cizí materiál přilnulý na listu a/nebo držáku listu. V opačném případě může dojít k nedostatečnému upnutí listu a následně vážnému zranění.
- Po ukončení práce se nedotýkejte listu ani řezaného materiálu; mohou dosahovat velmi vysokých teplot a popálit pokožku.
- Používejte pouze listy typu B. Použijete-li jiné listy než listy typu B, nelze tyto listy dostatečně pevně utáhnout a to může způsobit vážné zranění.
- Při demontáži pilového listu dbejte, abyste si neporanili prsty o pilový list nebo ostré hrany uřezaného dílu.

Fig.4

Fig.5

Před instalací pilového listu se ujistěte, zda je upínací páčka pilového listu v uvolněné poloze.

Při instalaci pilový list zasuňte (zuby dopředu) do držáku listu, až zapadne na místo. Páčka se sama přesune do fixační polohy a list se zajistí. Mírným potáhnutím za pilový list se ubezpečte o pevném uchycení, aby list za provozu nevypadnul.

⚠POZOR:

- Jestliže se páčka do fixační polohy sama nepřesune, není pilový list správně nainstalován. Netlačte páčku do fixační polohy rukou. Mohlo by dojít k poškození nářadí. Ujistěte se, zda zadní hrana listu zapadla do válečku.

Jestliže chcete pilový list vyjmout, stiskněte páčku směrem vpřed až na doraz. Pilový list se tak uvolní.

Uložení imbusového klíče

Fig.6

Není-li používán, uložte imbusový klíč jak je ilustrováno na obrázku. Předejdete tak jeho ztrátě.

PRÁCE

⚠POZOR:

- Základnu vždy udržujte zarovnanou s dílem. V opačném případě může dojít ke zlomení listu a následně k vážnému zranění.
- Při řezání oblouků a vykružování nástroj posunujte velmi pomalu. Při posunování nástroje silou může vzniknout šikmý povrch řezu a může dojít ke zlomení listu.
- Při provádění práce uchopte nástroj pevně jednou rukou za hlavní držadlo. V případě potřeby lze přední část nástroje podepřít druhou rukou.

Zapněte nářadí tak, aby se pilový list ničeho nedotýkal, a počkejte, až dosáhne plných otáček.

Fig.7

Potom položte základnu rovně na obrobek a nářadí opatrně posunujte vpřed po předem vyznačené rysce řezu.

Šikmé řezání

Fig.8

⚠POZOR:

- Před sklopením základny se vždy ujistěte, že je nástroj vypnut a odpojen od elektrické sítě.

Při sklopené základně lze provádět šikmé řezy pod libovolným úhlem v rozmezí od 0° do 45° (levé a pravé).

Fig.9

Imbusovým klíčem povolte šroub na zadní straně základny. Posuňte základnu tak, aby se šroub nacházel ve středu křížové drážky v základně.

Fig.10

Sklápěním základny nastavte požadovaný úhel úkosu. Úhel úkosu udává stupnice na okraji pláště. Potom základnu zajistěte dotažením šroubu.

Přední zarovnávací řezy

Fig.11

Imbusovým klíčem povolte šroub na zadní straně základny a posuňte základnu úplně zpět. Poté základnu zajistěte dotažením šroubu.

Výřezy

Výřezy lze provádět pomocí jedné ze dvou metod, A nebo B.

A) Vyvrtání výchozího otvoru

Fig.12

V případě vnitřních výřezů bez zaváděcího řezu od okraje materiálu předvrtejte výchozí otvor o průměru 12 mm nebo více. Vložte list do tohoto otvoru a zahajte řezání.

B) Zapichování

Fig.13

Vrtání výchozího otvoru nebo provádění zaváděcího řezu není nutné, budete-li postupovat následujícím způsobem.

(1) Sklopte nástroj o přední okraj základny směrem nahoru a hrot listu umístěte těsně nad povrch řezaného dílu.
(2) Vyviňte na nástroj tlak, aby se přední okraj základny při zapnutí nástroje neposunul a pomalu spouštějte dolů zadní konec nástroje.
(3) Jakmile list začne pronikat do dílu, pomalu spouštějte základnu nástroje dolů na povrch řezaného dílu.
(4) Dokončete řez běžným způsobem.

Konečná úprava hran

Fig.14

Chcete-li seříznout hrany nebo provádět rozměrové úpravy, posunujte list jemně podél řezaných hran.

Řezání kovů

Při řezání kovů vždy používejte vhodnou chladicí kapalinu (řezný olej). V opačném případě dojde k podstatnému opotřebení listu. Místo použití chladicí kapaliny lze promazat spodní stranu zpracovávaného dílu.

Odsávání prachu

Fig.15

Jestliže k nářadí připojíte vysavač Makita, docílíte při řezání čistého provozu. Hadici vysavače zasuňte do otvoru v zadní straně nářadí.

Podélné pravítko (volitelné příslušenství)

⚠POZOR:

- Před instalací a demontáží příslušenství se vždy přesvědčte, zda je nástroj vypnutý a odpojený od elektrické sítě.

1. Přímé řezy

Fig.16

Při opakovaném řezání šířek do 160 mm použijte k zajištění čistých a přímých řezů podélné pravítko.

Fig.17

Při instalaci vložte podélné pravítko do obdélníkového otvoru na boku základny tak, aby vodítko pravítka směřovalo dolů. Zasuňte podélné pravítko do polohy požadované šířky řezu a poté jej utažením šroubu zajistěte.

2. **Kruhové řezy**

Při provádění kruhových nebo obloukových řezů o poloměru 170 mm nebo menším nainstalujte podélné pravítko následujícím způsobem.

Fig.18

Vložte podélné pravítko do obdélníkového otvoru na boku základny tak, aby vodítko pravítka směřovalo nahoru. Zasuňte kruhový vodicí čep jedním ze dvou otvorů ve vodítku pravítka. Zajistěte čep zašroubováním závitovaného knoflíku do čepu.

Fig.19

Nyní posuňte pravítko na požadovaný poloměr řezu a utažením šroubu jej zajistěte. Poté posuňte základnu úplně dopředu.

POZNÁMKA:

- Při řezání kružnic a oblouků vždy používejte listy č. B-17, B-18, B-26 nebo B-27.

Zařízení proti roztřepení řezné hrany (volitelné příslušenství)

Fig.20

Řezy bez roztřepených hran lze získat nainstalováním zařízení proti roztřepení řezné hrany. Při instalaci zařízení proti roztřepení řezné hrany posuňte základnu nástroje úplně dopředu a zařízení upevněte ze zadní strany základny. Používáte-li krycí desku, nainstalujte zařízení proti roztřepení řezné hrany na krycí desku.

⚠POZOR:

- Zařízení proti roztřepení řezné hrany nelze použít při provádění šikmých řezů.

Krycí deska (volitelné příslušenství)

Fig.21

Při řezání ozdobných dýh, plastů, apod. používejte krycí desku. Tato deska chrání citlivé nebo křehké povrchy před poškozením. Umístěte ji na zadní stranu základny nástroje.

ÚDRŽBA

⚠POZOR:

- Než začnete provádět kontrolu nebo údržbu nástroje, vždy se přesvědčte, že je vypnutý a vytažený ze zásuvky.
- Nikdy nepoužívejte benzín, benzen, ředidlo, alkohol či podobné prostředky. Mohlo by tak dojít ke změnám barvy, deformacím či vzniku prasklin.

Kvůli zachování BEZPEČNOSTI a SPOLEHLIVOSTI výrobku musí být opravy, kontrola a výměna uhlíků a veškerá další údržba či seřizování prováděny autorizovanými servisními středisky firmy Makita a s použitím náhradních dílů Makita.

VOLITELNÉ PŘÍSLUŠENSTVÍ

⚠POZOR:

- Pro váš nástroj Makita, popsaný v tomto návodu, doporučujeme používat toto příslušenství a nástavce. Při použití jiného příslušenství či nástavců může hrozit nebezpečí zranění osob. Příslušenství a nástavce lze používat pouze pro jejich stanovené účely.

Potřebujete-li bližší informace ohledně tohoto příslušenství, obraťte se na vaše místní servisní středisko firmy Makita.

- Listy přímočaré pily
- Imbusový klíč 3
- Sestava podélného pravítka (Vodicího pravítka)
- Zařízení proti roztřepení řezné hrany
- Hadice (pro odsavač prachu)
- Krycí deska

POZNÁMKA:

- Některé položky seznamu mohou být k zařízení přibaleny jako standardní příslušenství. Přibalené příslušenství se může v různých zemích lišit.

Makita Corporation
Anjo, Aichi, Japan

885031-971

www.makita.com